

DHDC-2660



酚醛環氧樹脂塗層，厚漿

該塗料是採用特種苯酚酚醛環氧樹脂製成的雙組份塗料，具有優異的耐化學性和耐高溫耐熱性。適用於儲存化學品、燃油、動植物油、溶劑及其他腐蝕性物料的儲罐的內襯塗料。可作為防腐塗料用於要求耐高溫耐熱性高達150°C的區域。另外，它是一種面漆/底漆，一次塗裝的干膜厚度可達100µm。

用法

要求耐化學性和耐溶劑性的儲罐內襯塗料
要求耐高溫耐熱的鋼結構（非浸入，150°C）

規格

塗料類型	酚醛環氧樹脂/面漆和底漆/厚漿（雙組分）			
乾燥時間	類別	5°C	20°C	30°C
	設置為觸摸	2小時	1小時	30分鐘
	乾硬型	24小時	6個小時	4個小時
	外套（最少）	32小時	10個小時	6個小時
	外套（最大）	1個月	15天	7天
適用期	10個小時	5個小時	3小時	
稀釋劑	DR-100	稀釋比例	▷刷塗、輥塗：小於15% ▷無氣、噴塗：小於10%	
比重	大約。1.4			
理論 覆蓋範圍	6.2 m ² /ℓ (1次 - 100µm)	固體體積比	大約。62±1%	
顏色	灰色、其他顏色	乾膜厚度100µm		
混合比例	基料(A)/固化劑(B)=3/1（體積比）	閃點	至少27°C	
光澤度	啞光的	保質期	12個月（乾燥、陰涼、避光、通風良好的地方）	

產品特性（物理特性數據）

化學類型	50%硫酸、20%鹽酸、20%硝酸、50%磷酸	測試方法	KS M ISO 2812-1
	飽和氫氧化鈉和氫氧化鉀	測試結果	沒問題
	航空油、汽油、柴油		

如何使用

表面處理	<ol style="list-style-type: none">徹底清除被塗表面的油污、水分、沙子、灰塵等異物。 獲得優良鋼材保護效果的表面處理程度至少應為SSPC-SP 10或Sa2.5（近白色金屬噴砂清理）。表面粗糙度不應超過75µm。表面處理後立即將塗料塗在鋼材表面。塗底漆後，用盤式砂光機清理焊接區域（發黑和生鏽的區域）。然後，用這種油漆修補並繼續塗裝。
塗層方法	<ol style="list-style-type: none">雖然可以通過刷塗或無氣噴塗來完成塗層，但無氣噴塗是最好的。無氣噴塗：<ul style="list-style-type: none">尖端直徑：0.021 ~ 0.031注射壓力：超過3000 PSI (210kg/cm²)塗裝設備使用後立即用專用稀釋劑清洗後存放。
前文&後續塗層	<ol style="list-style-type: none">塗層規格：DHDC-2660 100µm X 3次
評論	<ol style="list-style-type: none">20°C乾燥7天后，最後一道塗層即可達到足夠的性能。暴露在室外的塗層區域，由於陽光的影響，可能會在短時間內出現泛黃、粉化現象。