



Heresite P-413C 烘烤型酚醛树脂涂层

类型: Heresite烘烤型酚醛树脂涂层

一般应用: Heresite P-413C是一种高效性能的涂料，主要应用在表面无法进行喷砂处理的金属薄板产品。P-413C具有的良好的适用性及抗化学腐蚀性能，大大地延长了各种产品的使用寿命。

主要产品应用: 风机罩壳及暴露于海水中的设备。

Heresite P-413C可以广泛在桶和鼓状容器里应用。

耐腐蚀性说明

暴露方式	沉浸形式	溅湿 & 溢出形式
酸性	表现良好	表现优秀
各种溶剂	表现良好	表现优秀
水	表现优秀	表现优秀

订货信息:

船运重量

P-413C涂料	约12磅 /每加仑
S-215 溶剂	约 7 磅/每加仑
S-200 溶剂	约 7 磅 /每加仑

燃点(T.C.C):

P-413C 57°F (13.9°C)

S-215溶剂 62°F (17°C)

S-200 溶剂 71°F (22°C)

物理数据:

固体含量（重量百分比）: 约82%

固体含量（体积百分比）: 约72%

储存期: N/A

有效期: 6 个月（环境温度70°F ,21°C）

粘度: 80 K.U. (Kreb Units)

耐磨性: 重量为1000g的cs-17轮子循环作用1000次，重量损失为30毫克。

高温限度: HERESITE P-413C 烘烤温度最高可达400°F (205°C)。

挥发性有机物含量: 1.9 磅 /每加仑

标准颜色: 黄色, 中亮光

覆盖面积: 理论上每加仑的涂料可涂覆厚度为1密耳面积为578平方英尺。

使用说明

这些指令不是为了推荐产品的具体应用，而是指导正确表面处理，涂料的混合和应用方法。假定选择了合适的产品，须严格遵循这些指令，从而能获得产品的最大价值。

注意: 该涂料包含易燃性溶剂，务必远离火花和明火。在狭窄区域，工作人员必须带洁净空气呼吸器，有皮肤过敏反应的工作人员需带手套或者使用保护霜。所使用的电气设备及设施须严格符合相关国家的法律法规。在危险物暴露区域，工作人员须使用非铁质工具并穿有传导性服装和防爆鞋。

喷涂前表面处理: 须清除掉产品表面上的油污, 油脂和其它污垢。

沉浸涂覆: 按照NACE #1 或者 SSPC-SP-5-63要求完成近白金属喷砂处理。

不沉浸涂覆: 按照NACE #3 或者SSPC-SP-6-63要求完成一般喷砂处理。

表面轮廓为涂层厚度的20-25%。

底漆: 表面处理不充分建议采用HERESITE P-700底漆

混合:按照生产厂家的建议, 充分混合涂料和调节粘度。

稀释溶剂: 推荐使用HERESITE稀释剂S-215或者S-200。

稀释: 根据温度, 通风情况, 空气湿度, 喷涂设备和期望涂层厚度对涂料进行稀释。建议在75°F (24°C)温度下, 喷涂前对P-413C稀释20-30%。

烘烤时间表

中间烘烤 金属表面

温度为200-250°F (93-121°C)时保持10-20分钟

最后烘烤 金属表面

温度为400°F (204°C)时保持1-1.5小时

应用说明: 如果温度低于5°F (2°C), 请不要进行喷涂操作

喷涂:

1. 所有喷涂设备使用前须清洗干净, 胶管里没有其它涂料残留。
2. 请使用标准喷涂枪: 密封喷涂设备, 1500-1800PSI为液压。喷嘴尺寸为0.015”-0.019”。
稀释比一般喷涂要求要高。

在文件签发日期下所提供与该涂料相关的知识和数据都是真实正确的。如有更改, 恕不另行通知。不提供精确保证书, 但我们保证所生产的涂料有严格的质量控制程序。对在使用方所发生的覆盖, 性能问题和工伤不付任何责任。如果有必要, 我们的义务只局限可更换产品。价格如果有变动, 恕不另行通知。除此外, 本公司, 运输公司及第三方都没有做出其它任何法定保证, 也没有以其它方式或者以某一特定目来保证适销性。

3 使用清洁高压气体, 把喷枪气压调整到大约50磅达到15-20#壶压, 先打开液压阀然后调整气压阀使扇形宽度为8”-12”, 让喷枪正对离表面12英尺的位置开始喷涂。

4 进行气雾喷涂

5 可以让涂层凉干几分钟, 但是不要等涂层彻底干。

6 进行3到4次的交叉喷涂, 保持涂层潮湿。

7 热烘烤前, 可保持涂层通风晾干。

8 空干结束后, 请将烘烤温度每30分钟提高40°F (22°C), 直到达到所需温度。

如果采取沉浸应用方式时请联系生产厂家!

清洁: 使用HERESITE S-215溶剂或者S-200溶剂

储存条件: 环境温度70°F (21°C)下储存时间不能长于6个月, 储罐每3个月倒置一次。