



ESTABLISHED 1935

赫尔斯特 L-66L 烘烤型酚醛树脂涂料

类型: 赫尔斯特烘烤型酚醛树脂涂料

推荐应用: Heresite L-66L涂层对各种酸, 溶剂和盐水有很好的防腐性能。

一般来说L-66L是覆盖P-403L涂层上的涂层, 提高涂层的释放性能且可以防止某些物质侵袭P-403L涂层, L-66L还可以用做电绝缘涂层。

应用对象包括: 油罐内衬, 鼓风机, 过滤板, 油罐车, 油罐拖车, 风管, 排风罩等其它工业设备。

Heresite L-66L符合FDA 21 CFR175.300有关与食物直接接触的要求。

耐腐蚀性说明

暴露在	沉浸形式	溅湿 & 溢出形式
酸性	抗性好	抗性好
各种溶剂	抗性很好	抗性很好
无机盐水	抗性好	抗性很好
水	抗性很好	抗性很好

订货信息:

船运重量

L-66L涂料 约8.09磅 /每加仑

燃点 (T.C.C):

P-413C 52°F (11°C)

物理数据:

挥发性有机物: 4.89磅/加仑

固体含量 (重量百分比): 约38%

固体含量 (体积百分比): 约30.45%

储存期: N/A

有效期: 密封12个月 (环境温度70°F, 21°C)

粘度: 20-22秒 #2Zahn杯

烤温极限: Heresite L-66L最高烘烤温度可达400 °F (204205°C)

标准颜色: 清澈的琥珀色

覆盖面积: 理论上1密耳厚度的涂层, 1加仑的涂覆面积大概为488平方英尺。建议做1-2个涂层, 总干膜厚度为1.5-3.0密尔。

干膜厚度为3密尔时, 1加仑的涂覆面积大概为163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。

表面处理: 须清除产品表面上的油污, 油脂和其它污垢, 可以使用Heresite S-330溶剂。

钢件: 表面轮廓为涂层厚度的20-25%

沉浸涂覆: 按照NACE #1 或者 SSPC-SP-6-63要求完成近白金属喷砂处理。

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

存储: 涂料存储时间不超过12个月 (环境温度70°F ,21°C)

混合:按照生产厂家的建议, 充分混合涂料和调节粘度。

稀释: 不推荐稀释。可以在金属板上试喷测试涂料的粘度。如有必要, 使用Heresite S-580溶剂稀释。一般涂料的粘度为21秒 (#2 Zahn杯测试), 建议加入少量溶剂以免过量, 1-5%合适。

喷涂:

1. 如果温度低于45°F (7°C), 不要进行喷涂操作。
2. 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。
3. 请使用标准喷涂枪:

喷枪	液体	空气
DeVibiss	E	704
Binks#62	66-SS	66-SD
Graco P800	04	02

无气式喷涂设备, 1500-1800 PSI 液压, 喷嘴的尺寸为0.013"-0.018"。

4. 使用清洁高压气体, 把喷枪气压调整到大约50磅~70磅提供15-20磅壶压, 先打开液压阀然后调整气压阀使扇形宽度为8-12英寸, 让喷枪正对离表面12英寸的位置开始喷涂。
5. 进行雾结合喷涂, 可以让涂层凉干几分钟,

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。

但是不要等涂层彻底干。

6. 进行3到4次的交叉喷涂并保持涂层潮湿, 湿膜厚度大约是3-4密尔, 湿膜烤干后的厚度大约是1.5-2密尔。

7. 烘烤前, 可让涂层通风晾干1小时。

8. 空干结束后, 请将烘烤温度每15分钟提高40°F (22°C), 直到达到所需烘烤温度。

烘烤时间

中间烘烤 金属表面

温度为200-250°F (93-121°C)时保持10-20分钟

冷却到70-90°F, 重复6-8步骤至期望的干膜厚度达到为止。

最后烘烤 金属表面

温度为400°F (204°C)时保持1.5小时

测试涂层是否烘烤完整, 可以用一块浸泡过丙酮的布料轻轻擦拭涂层。涂层间的多余涂料的清理工作须在最后烘烤前完成

重复喷涂: 重复喷涂须在将钢件冷却到室温后进行