

老人牌无机富锌漆 15700

产品特性

描述

老人牌无机富锌漆15700是一种溶剂型、自固化的无机富锌漆。该产品具有非常优异的耐候性和耐磨性。在PH值为6-9的范围之内，本品具有极好的耐化学品性能。可提供局部机械破损部位的阴极保护。本品符合SSPC paint 20第一类第一等级要求和ISO12944-5,2018中有关部分的要求，完全符合ISO3549和ASTM D520 第二类型的要求。

推荐用途

用作新造船和修船的通用防腐防锈底漆，适用于钢结构和管道。可用于多种大气腐蚀环境（至极端腐蚀环境，如近海环境）。作为单独、完整的长效保护漆，涂用于暴露在中等至严重腐蚀环境下及易于磨损的钢材表面。依照《化学品保护指南》用于储罐内衬。

使用温度:

- 无面漆：最大限度的、干燥的、大气暴露：450°C [842°F].
- 有合适面漆：最大限度的、干燥的、大气暴露：540°C [1004°F]，峰值：600°C [1112°F].
- 湿润使用温度：请查看 hempel.com 上的化学品保护指南。

证书 / 认证证书

- 当用作指定涂层配套的一部分时，满足ISO 12944要求。 Part 6 C5, Part 9 CX.
- 当用作指定涂层配套的一部分时，满足NORSOK M-501要求,。 Edition 6, System 1. Edition 7, System 1A.
- 符合美国FDA和欧盟关于可接触液体和干性食品的食品法规。详情请咨询本公司。
- 符合在 Slip-B 施工缝中使用的要求。联系 Hempel 获取相关测试报告。

产品安全

闪点 18°C

VOC 含量 (多组分油漆混合后)

法规	值
欧洲联盟	474 克/升
美国 (涂料)	474 克/升
中国	474 克/升

根据具体立法，详见Hempel网站 hempel.com或当地 Hempel 网站提供的解释性说明。根据EPA Method 24。本产品符合国家强制性或国家推荐性标准规定的VOC要求，具体请咨询本公司代表。

处理

小心轻放。使用前和使用过程中，遵守包装和油漆容器上的安全标签，遵守所有当地和国家的安全规定。请随时查阅 Hempel 的产品《安全数据表》及《产品数据表》。

仅供专业人士使用。

产品数据

产品代码

15700

产品组分

基料 15709
 锌 97170

标准色号 / 代码

灰色 19840

光泽

平光

体积固体分

64 ± 2%

比重

2.5 千克/升

建议干膜厚度

50 微米

老人牌无机富锌漆 15700

表面处理

清洁度

- 通过适当的清洁剂清洁去除油，油脂和其他污染物。
- 用高压淡水清洗去除盐分、洗涤剂、和其它污染物。

新建：

- 磨料喷砂至最小 Sa 2½ (ISO 8501-1) / SP 10 (SSPC).
- 清除灰尘、喷砂磨料和松散物。

维护和维修

- 根据 Hempel's 规格。

粗糙度

- 表面粗糙度 Medium (G) (ISO 8503-2).

更多详情，请参考 Hempel 独立文件《表面处理指南》。

施工

混合比

基料 15709 : 锌 97170
(3.4 : 6.6 按重量)

含有漂浮或沉淀颗粒/颜料的产品需要在施工过程中持续搅拌，这在过量稀释的情况下尤为重要。

稀释剂

老人牌稀释剂 08700
老人牌促进剂和稀释剂 0870M

清洗剂

老人牌稀释剂 08700

适用期

产品温度	20°C	10°C	25°C
适用期	4 小时	8 小时	3 小时

推荐方法

工具	稀释最大体积	施工参数
无气喷涂	10%	喷嘴压力: 10 兆帕 喷孔尺寸: 0.48-0.58 毫米
空气喷涂	10%	不适用。
刷涂	10%	不适用。

为了减少在高温下的干喷，可能需要额外稀释。如果使用刷涂或滚涂，需要多道涂层才能获得规范要求的干膜厚度。喷涂参数是指示性的，可视现场情况调整。压力数值适用于20°C时的材料。（*如需要其他施工方法请咨询本公司代表!）。

漆膜厚度

规格范围	低	高	推荐的
干膜厚度	50 微米	100 微米	50 微米
湿膜厚度	78 微米	157 微米	78 微米
理论涂布率	13 米 ² /升	6.4 米 ² /升	13 米 ² /升

必须严格控制过厚，局部决不能超过 125 微米 [5.0 密尔] DFT。在表面不规则的情况下，建议特别注意避免过度使用。

施工条件

- 施工表面应清洁干燥，施工表面温度高于露点3°C [5°F]以避免凝露。

相对湿度：

- 在固化过程中，相对湿度必须高于 50%。

备注

- 更多详细信息，请参考本公司施工指导说明。

干燥与重涂

产品兼容性

- 前道涂层：无。
- 后道涂层：无或根据 Hempel's 规格。

老人牌无机富锌漆 15700

干燥时间

表面温度		10°C	20°C	30°C
指触干	小时	1¼	½	¼
硬干	分钟	120	60	30
完全固化	小时	36	24	8

在标准条件下测定干膜厚度50微米，详见Hempel的解释性注释。湿固化产品的干燥时间将取决于相对湿度，因此现场的干燥时间可能会有所不同。

重涂

更多信息请参考 Hempel's 规格。

干燥条件

- 为获得规定的干燥时间，在使用、干燥和固化过程中保持充分的通风至关重要。
- 根据 Hempel's 规格。

重涂备注

- 复涂前，清除锌盐或其他污染物。
- 无机锌类油漆表面复涂建议使用雾喷技术。
- 无机硅酸锌必须在重涂前完全固化。
- 使用前，表面必须干燥清洁。

储存

保质期

环境温度	25°C
基料	6 个月
锌	36 个月

储存在未开封的原始容器中时，保质期从生产日期算起。之后，必须重新检验产品质量。存放在高温条件下可能缩短保质期。如需建议，请咨询 Hempel。

储存条件

- 产品必须按照安全数据表、标签和当地法规进行储存。将容器存放在干燥、阴凉、通风良好的地方，远离热源和火源。容器必须保持密闭。小心轻放。

碳足迹

干膜厚度	1 微米
GWP (全球增温潜势)	12.4 g CO ₂ e/m ²

碳足迹是指在 1 平方米的表面上形成 1 微米 的干膜厚度。

范围包括原材料，运往 Hempel 工厂，Hempel 生产过程，以及产品在使用过程和使用后排出的任何挥发性有机化合物 (VOC)。

根据本 PDS 中定义的标准色号进行计算。数值可能会因色号不同而异。

老人牌无机富锌漆 15700

附加文件

更多信息请参阅 Hempel 网站 或您当地的 (<https://www.hempel.com/service-and-support/technical-guidelines>) Hempel 网站 :

- 产品数据表的注释。
- 施工方法
- 表面预处理
- 本产品《施工说明书》。
- 检验和质量控制。
- 油罐衬里。
- 硅酸锌。

本《产品数据表》(“PDS”)与所供应的产品有关(“产品”),且该表内容会不时更新。因此,买方/施工方应当参考与相关批次产品同时提供的 PDS (而非早期版本)。除 PDS 之外,买方/施工方还可能收到如下所示的部分或全部规格、声明和/或指南,此类文件也可以从 Hempel 官网 (www.hempel.com) “产品”页面中进行下载 (以下简称“补充文件”) :

编号	文件描述	位置/备注
1.	技术声明	就特定项目的要求,提供一次性的具体建议
2.	规格	仅针对特定项目发布
3.	PDS	该文件
4.	PDS 的解释性说明	可在 www.hempel.com 下载,其中包含与产品测试参数相关的信息
5.	应用指导	如有,将在 www.hempel.com 提供
6.	通用技术指南 (例如,施工和表面预处理)	如有,将在 www.hempel.com 提供

如果 PDS 与补充文件之间存在不一致的信息,则信息的优先级别应当以上述顺序排列为准。在此情况下,您还应该与 Hempel 的代表联系以示澄清。此外,买方/施工方必须充分考虑每种产品随附的相关安全数据表,该表也可从 www.hempel.com 进行下载。

若产品未完全按照相关的PDS及补充文件规定的的建议和要求进行施工,由此出现的任何缺陷Hempel将不承担任何责任。本免责声明中的信息和条款适用于本 PDS、补充文件以及 Hempel 就本产品提供的任何其他相关文件。此外,除另有明确书面约定外,产品供应以及所有技术支持均应以Hempel的“一般销售、交付和服务条件”约定为准。