



PHENICON® ESD 酚醛环氧导静电漆

产品说明

PHENICON ESD 是一种含有导静电材料的双组份酚醛环氧涂料, 主要用于储罐内壁等需要导静电的部位。

• 导电性能

• 耐化学品性

• 耐水性

建议使用范围

• 用于原油、成品油、无铅汽油储罐

• 大部分芳香族溶剂、芳香烃储罐

• 船舶油舱等

产品指标

面漆：半光

颜色：灰色

体积固体含量：70% ± 2%，混合后

VOC（经计算）：<300 g/L，混合后

混合比：4:1 (按体积)

建议每层涂布率：

湿膜厚度：143-214微米

干膜厚度：100-150微米

理论涂布率：14m²/L @50微米干膜厚度

注意：刷涂或辊涂可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜厚度：150微米：50%相对湿度）

| | 13°C | 25°C | 49°C |
|---------|-------|-------|-------|
| 指 触 干： | 7 小时 | 3 小时 | 1 小时 |
| 重涂间隔： | | | |
| 最 短： | 48 小时 | 18 小时 | 4 小时 |
| 最 长： | 30 天 | 30 天 | 30 天 |
| 固 化： | 14 天 | 7 天 | 3 天 |
| 混合使用寿命： | 4 小时 | 2 小时 | 30 分钟 |
| 熟化时间： | 30 分钟 | 15 分钟 | 无 |

如果超过最长涂装间隔时间，应打磨并清洁施工表面后再涂装。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

产品存放有效期：36个月，不开封，4.5°C-38°C室内储存。

闪点：25°C，PMCC，混合后。

稀释剂/清洗剂：R7K15

包装规格

A 组份：16L置于20L的桶

B 组份：4L 置于4L的桶

施工条件

温度：0-50°C，底材温度至少高于露点3°C。

相对湿度：≤ 85%



PHENICON® ESD 酚醛环氧导静电漆

施工设备

| | |
|--------------------------|--------------------------------|
| 稀释剂..... | 不推荐使用 |
| 清洗剂..... | R7K15 |
| 高压无气喷涂 | |
| 压力..... | 最小为 3000 psi (21 MPa) |
| 漆管内径..... | 3/8" - 1/2" ID(9.52-12.7 mm) |
| 喷嘴芯..... | 0.017" - 0.021" (0.44-0.53 mm) |
| 过滤网..... | 60 目 |
| 空气喷涂 | |
| 喷枪 | Binks 95 |
| 液体喷嘴..... | 66/65 |
| 空气喷嘴..... | 65 PR |
| 雾化压力..... | 65-75 psi (0.45~0.52 MPa) |
| 流体压力..... | 15-20 psi (0.10~0.14 MPa) |
| 刷涂 | |
| 刷子..... | 尼龙/聚酯或天然鬃毛 |
| 辊涂 | |
| 滚筒 | 3/8" 耐溶剂混纺滚芯(9.5mm) |
| 如果没有上述特定的施工设备，可用相同类型的代替。 | |

表面处理

为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。
欲获得详细的表面处理信息，请参照本产品的施工指南。

铁和钢材：（浸泡环境使用）

按照SSPC-SP1标准用溶剂清洁，去除表面所有的油状物、蜡状物。最低表面处理标准为近白色金属喷砂清洁SSPC-SP10/NACE 2。用有锐利棱角的磨料对所有的表面进行喷砂清洁，以达到最佳的表面粗糙度50微米。去除焊接飞溅物，把锐利的边缘打磨圆滑。裸露的钢材应在清洁完的当天或在出现闪点锈蚀前涂刷底漆。

铁和钢材：（大气环境使用）

按照SSPC-SP1标准用溶剂清洁。最低表面处理标准为SSPC-SP6/NACE 3商业级喷砂清洁。为得到更好的性能，可按照SSPC-SP10/NACE 2进行近白色金属喷砂清洁。用带有尖角的磨料对所有表面进行喷砂清洁，以得到最佳的表面粗糙度50微米。裸露的钢材应在清洁完的当天或在出现闪点锈蚀前涂刷底漆。

混凝土及砖石

按照SSPC-SP13/NACE 6或ICRI No.310.2, CSP 2-3进行表面处理。表面必须彻底清洁并干燥。混凝土及灰泥在24°C温度下必须固化28天。去除所有松脱的灰泥及杂质。表面必须清洁，不能有浮浆、混凝土灰尘、污物、脱模剂、湿固化薄膜、松散的水泥及固化剂等。用Steel-Seam FT910填补所有的麻坑、气穴及其它空隙。需要涂刷底漆。



PHENICON® ESD 酚醛环氧导静电漆

表面处理

请按照下列标准方法进行处理：

ASTM D4258 混凝土清洁标准操作。

ASTM D4259 混凝土打磨标准操作。

ASTM D4260 混凝土蚀刻标准操作。

ASTM F1869 测量混凝土水汽溢出率的标准测试方法。

SSPC-SP 13/Nace 6 混凝土表面处理标准。

ICRI No. 310.2 混凝土表面处理标准。

混凝土(浸泡环境), 表面处理参照SSPC-SP13/NACE 6, Section 4.3.1或1.3.2 or ICRI No. 310.2R, CSP 2-3。

表面处理标准

| | | ISO 8501-1 BS7079:A1 | 瑞典标准 SIS055900 | SSPC | NACE |
|--------|-------|-------------------------|-------------------|-------|------|
| 白色金属 | 表面状况 | Sa 3 | Sa 3 | SP 5 | 1 |
| 近白色金属 | | Sa 2.5 | Sa 2.5 | SP 10 | 2 |
| 商业级喷砂 | | Sa 2 | Sa 2 | SP 6 | 3 |
| 清扫级喷砂 | | Sa 1 | Sa 1 | SP 7 | 4 |
| 手动工具清洁 | 生锈 | C St 2 | C St 2 | SP 2 | - |
| | 蚀点及生锈 | D St 2 | D St 2 | SP 2 | - |
| 电动工具清洁 | 生锈 | C St 3 | C St 3 | SP 3 | - |
| | 蚀点及生锈 | D St 3 | D St 3 | SP 3 | - |

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。

发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。

欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。