

EP300 环氧导静电涂料

总述

WH-EP300 是一种添加了导静电材料的胺加成固化双组份环氧涂料，颜色浅。具有长期稳定的导静电性。同时具有优良的耐多种油品的性能。漆膜表面电阻率为 10^8 – 10^{11} 欧姆。本品符合标准 GB 50393-2008 有关表面电阻的要求。

产品特性

导静电、耐腐蚀

推荐用途

用于防静电钢质石油储罐内壁，主要储存油品有原油和柴油和航空喷气燃油。

使用温度

干燥条件下：最高使用温度：120°C [248°F]

其它液体

请向本公司有关部门咨询。

技术参数

基料类型/颜料类型

环氧树脂/导电云母

颜色

浅灰

表面

半平光

混合比率

重量比：6.75（基料）：1（固化剂）

固化剂

CEP3000

密度

约 1.4 kg/L

体积固体份

52±1%

闪点

25°C

混合使用期

2 小时（23 °C）

理论涂布率

6.5 m²/L，以干膜厚度 80 μm 计算

单层膜厚

湿膜：150 μm；干膜：80 μm

施工方法

刷涂，辊涂，无气喷涂，空气喷涂

喷孔（无气喷涂）

0.53mm

出口压力（无气喷涂）

17.5 MPa

稀释剂

TH003

工具清洗

TH003

稀释剂用量

无气喷涂：≤25%，空气喷涂：≤50%，刷涂：≤5%

挥发性有机化合物

392 g/L

表干时间

20 分钟（23°C）

指触干

2 小时（23°C）

完全固化

7 天（23°C）

重涂时间

见施工指导

推荐底漆

自身或环氧富锌底漆

底材温度

高于露点以上 3 °C

包装

双组分，31 公斤组合包装。

储存和产品有效期

产品储存必须遵守国家规定。应保存于阴凉、通风良好的地方，避免过高的温度。容器必须牢固密封。储存期：1 年。

施工指导

表面处理

EP300 环氧导静电涂料

清洁度	按照 ISO 8502-9 测试的水溶性盐分最大允许浓度是 50 mg/m ² (相当于 NaCl) 使用前, 表面必须干燥清洁; 用高压淡水清洗去除盐分、洗涤剂、和其它污染物; 通过适当的清洁剂清洁去除油, 油脂和其他污染物。
新建	磨料喷砂至最小 Sa 2½ (ISO 8501-1) / SP 10 (SSPC); 在最终涂漆前, 所有的车间底漆破损和在储存安装期间受的污染应用机械/化学法彻底清洁。
维护和维修	对于小区域, 不可使用磨料喷砂, 而需手动或用电动工具清洁。
粗糙度	表面粗糙度 Medium (G) (ISO 8503-2)
混合和稀释	WH-EP300, 是双组分产品, 有确定的成分配比。需要把每桶涂料全部混合在一起后使用。先把基料搅拌至均匀状态, 时间不该超过 2 分钟, 再缓慢加入固化剂并搅拌 3 分钟。建议使用可调速动力搅拌器。不要过分搅拌, 否则会加速固化和缩短产品的寿命。高温将缩短混合物的活性期。低温可延长。
施工	WH-EP300 可使用无气喷涂、刷涂和辊涂。在狭小空间施工时, 必须要有很好的通风。避免在有明水和雨淋时施工。当使用无气喷涂时, 为取得良好的喷涂效果, 建议使用 0.53mm 的喷嘴, 输出压力 17.5 MPa。
重涂时间	最小: 10 小时 最大: 21 天

安全措施

警告: 对眼睛和皮肤有刺激, 蒸汽对敏感的人来说可能引起呼吸道过敏。可能引起皮肤过敏反应。避免吸入蒸汽。不要接触到眼睛或皮肤。耳、眼、皮肤要有防护装备。为了避免潜在的呼吸道刺激, 建议使用合适的呼吸器。使用后要彻底清洗皮肤。衣服应洗涤后穿着。如果没有呼吸, 嘴对嘴进行人工呼吸, 并迅速就医。如果不慎接触了眼睛, 立即用清水冲洗至少 15 分钟, 并立即就医。

声明

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要, 我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制, 这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问, 请与我司联系。
我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务, 欢迎来函来电联系。