



FAST CLAD® ER EPOXY WITH OPTI-CHECK OAP TECHNOLOGY 低温快干厚浆型环氧涂料

产品说明

Fast Clad ER Epoxy 是一款具有锐口保护功能、超高固含量的胺固化环氧涂料，适用于海水压载舱、燃料/海水舱、石油储罐内部的浸泡环境下。涂刷该涂料后可迅速投入使用，同时与传统环氧涂料相比，该涂料为厚浆型涂料，兼具锐口保护性能，可提供优异的防护能力。

- 单层漆膜保护
- 低 VOC
- 干燥4小时内就能在表面行走
- 可以用双组份的施工喷涂设备
- 超过70%锐边保护功能
- 1.7°C施工温度和固化(视施工条件而定)
- 涂刷后可快速投入使用
- 低气味

建议使用范围

用于暴露在工业和海洋环境中，经过适当处理的钢材和混凝土表面，例如：

- 压载舱内壁、石油储罐内壁
- 燃料储罐及管道外部
- 防泄漏一级或二级区域
- 可用于阴极保护系统
- 可用于需要迅速投入使用及锐口保护功能的区域
- 符合用于海水、燃料及CHT储罐的单层或多层系统涂料标准
MIL-PRF-23236 Type VII, Class 5, 7, 5/18, 7/18, 13/18, Grade C
- 浅蓝色主剂包含光化学可测试的OAP技术，可用安全蓝光检测灯快速探测漏底区域
- 风电设备齿轮箱和变压器内壁最高可耐温度140°C

产品指标

光泽： 亮光

颜色： 白色基料，蓝色OAP，铁红色

体积固体含量： 98%, ± 2%, 混合后

重量固体含量： 98%, ± 2%, 混合后

VOC (EPA 方法 24): <85 g/L; 混合后

混合比： 1:1 按体积

湿膜厚度： 459-561微米

干膜厚度： 450-550微米

理论涂布率： 19.6m²/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： 500微米： 50%，相对湿度）

	4.5°C	25°C	38°C
指 触 干：	6 小时	1 小时	35 分钟
可 搬 运：	8-12 小时	3 小时	55 分钟
重涂间隔：			
最 短：	6 小时	1 小时	35 分钟
最 长：	14 天	14 天	14 天
可步行时间：	8-12 小时	3 小时	1 小时
固 化：	36 小时	24 小时	12 小时
混合使用寿命：		7 分钟	
熟化时间：		不需要	

产品存放有效期： 24个月，不开封，4.5°C-38°C室内储存。

闪点： 110°C，PMCC，混合后。

稀释剂： 不建议稀释

清洗剂： R6K10或稀释剂R7K104



FAST CLAD® ER EPOXY WITH OPTI-CHECK OAP TECHNOLOGY 低温快干厚浆型环氧涂料

包装规格	A组份: 18.9L置于20L的桶 B组份: 18.9L置于20L的桶 密度: 1.4 Kg/L, 混合后
施工条件	温度: 最低4.4°C, 最高43°C (空气, 材料和施工表面) 至少要高于露点3°C 相对湿度: 不高于85%
施工设备	下列只是一般性指南, 根据涂装性能的适当要求, 喷涂压力和喷嘴尺寸可能需要调整。每次使用之前, 都应用下列稀释剂对设备进行喷射式清洗。稀释操作应符合实际环境和施工条件的要求。 稀释剂.....不建议稀释 清洗剂.....R6K10或R7K104 如需使用其它稀释剂, 请咨询当地宣伟代表 双组分设备 泵.....WIWA DURO-MIX 1:1 或 Graco Extreme Mix 压力.....4000 psi (28 MPa) 漆管内径.....3/8" ID (9.5mm) 喷嘴内径.....0.021" - 0.025" (0.52-0.62 mm) 泵加热设置.....70 - 80 喷嘴涂料温度.....29°C-54°C (因需要而异) 刷涂.....仅限预涂及小面积修补使用 刷毛.....尼龙/聚乙烯或天然鬃毛 辊涂.....仅限预涂及小面积修补使用 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。 表面处理的建议最低要求: 铁和钢材: 大气环境: SSPC-SP6/NACE 3, 50微米 粗糙度 或 SSPC-SP12/NACE No. 5, WJ-3/SC-2 浸泡环境: SSPC-SP10/NACE2, 50-75 微米 粗糙度 或 SSPC- SP12/NACE No. 5, WJ-2/SC-2 混凝土及砖石: 大气环境: SSPC-SP13/NACE 6, 或 ICRI No. 310.2, CSP2-3 浸泡环境: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 或 4.3.2, 或 ICRI No. 310.2, CSP2-3



FAST CLAD® ER EPOXY

WITH OPTI-CHECK OAP TECHNOLOGY

低温快干厚浆型环氧涂料

表面处理

表面处理标准

		ISO 8501-1	瑞典标准		
		BS7079:A1	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。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。