

203 陶瓷超滑涂层

- 无溶剂，环氧超滑涂层
- 极佳的耐磨性&抗冲击性能
- 提升液体输送设备运行效率&节能

固化时间

在20°C (68°F)下涂覆的产品，有以下固化时间 -

操作时限 20分钟

最短再次涂覆时长

2 小时

最长再次涂覆时长

6 小时

完全固化

2 天

覆盖率

1kg完全混合后的产品，

有以下覆盖率 -

200 微米下为3.235 m²

300 微米下为2.188 m²

颜色

混合后 - 浅灰色, 红色, 蓝色
基料部分 - 浅灰色, 红色, 蓝色
固化剂部分 - 淡黄色液体

再次涂覆时长

最短 - 触干后

最长 - 最长再次涂覆时长不应超出6小时。

主要应用

损坏的叶轮
损坏的阀门
分离器基座
损坏的泵壳
受损的管道
螺旋桨
侧推器
船舵
腐蚀的水箱
端盖及管板

技术参数及特征

混合比	重量比	5:1
	体积比	3:1
体积容量	公制	657cc/kg
	英制	39.5cu in/2.2lb

表面处理

金属基材 - 喷砂处理

1. 使用丙酮等适当清洗剂，清除所有基材表面油污及油脂等污染物。
2. 所有表面喷砂处理至 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 及最小75微米的粗糙度标准。
3. 打磨处理后，再次使用丙酮等适当的清洁剂清洗表面。
4. 在基材返锈前进行涂装。

注意: 如表面存在盐分污染，应使用高压水反复冲洗，并在盐分含量达到施工要求后停止冲洗。

混合与施工

步骤 1

配备产品基料，产品固化剂，1把调料刀，将毛刷，刷毛剪短至25mm长。



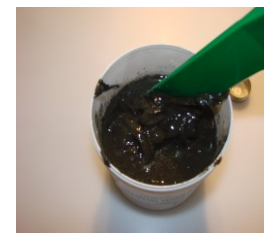
步骤 2

将固化剂倒入基料罐中。



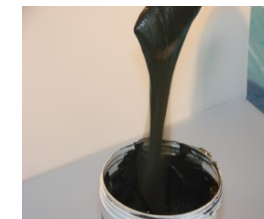
步骤 3

使用调料刀均匀搅拌材料。



步骤 4

检查产品是否存在颜色差异，以判断是否混合均匀。



步骤 5

混合完毕后，刷涂203产品至处理后的基材上。

