

RESIMETAL 205 高温流体金属 – 高温浸泡环境的无溶剂环氧酚醛涂层

产品可提升传统材料的性能，特别研发用于受高温水/碳水化合物介质腐蚀&侵蚀的工况环境。在高温达130℃，及连续浸泡环境下的水，海水及原油工况下可使用(具体耐温视工况而定)。

- 用于经喷砂处理后的基材表面
- 与金属基材产生高强度粘接力
- 化学介质浸泡下最高耐温可达 130℃

主要应用

凝泵
蒸馏器
洗涤器

回收罐
分离器
过滤器

风机
换热器
其他工艺容器

金属基材 – 喷砂处理

1. 表面油污油脂等必须用如甲基乙基酮MEK等清除。
2. 喷砂处理达到ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2) 标准及75微米的侧面粗糙度要求。
3. 喷砂完毕后，再次使用甲基乙基酮MEK等清理表面。
4. 在金属表面氧化、还原前施用产品。

注意: 受盐分污染的金属表面需用清水进行反复冲洗，并检测盐分含量是否满足要求，具体处理请查看表面处理及施工前注意事项。

产品调配

调配前确保满足以下条件:

1. 基料组份的温度在 10-25℃.
2. 环境/金属表面温度高于 5℃ .
3. 环境温度&基材表面温度应大于露点温度至少3℃以上. (6°F)

满足3点要求后，开始产品的调配。

1. 将固化剂倒入基料包装中。
2. 使用工具刀调配，调配至无颜色差异，及条纹差异。
3. 按开始调配时计算，在20℃的环境下，应在35分钟内施用完材料。

产品操作

1. 首先对焊缝边角，尖角及焊缝区域进行预覆涂。用短毛刷按300-500 microns湿膜厚度进行。
2. 让预涂覆的产品在20℃下放置4小时
3. 然后，按照500 microns膜厚刷涂第1层。
4. 确保涂层被压入喷砂基材的微孔中。
5. 刷涂时特别注意边角，尖角及焊缝区域的操作。
6. 第1st 在20℃下应放置固化约4小时
7. 待第1层初步硬干后，按照 500 microns 膜厚涂覆第2层涂层

覆盖率

1kg完全混合后的产品有以下覆盖率 (2.2lb) –
500 microns—0.918m²

注意: 理论计算数值，平面基材下，未计算表面凹坑等。

固化时间

在20°C下，进行以下作业前按下述时间放置固化，温度越高时间越短，反之亦然：

操作时限	35分钟
最短再次涂覆时限	4 小时
最长再次涂覆时限	24 小时
完全固化	3 天

热养护处理

严苛工况设备可在20°C下初步固化4小时后，将固化温度加温至60 - 100°C 进行最多8小时的热养护。此方法可提升产品的机械特性、耐热性及耐化学性。

包装规格

产品有以下包装规格 –
1kg , 3kg

颜色

混合后 -	深灰色/浅灰色
基料 -	深灰色/浅灰色
固化剂 -	琥珀色

再次涂覆时限

最短 - 触摸干燥时。

最长 - 20°C下不应超出24小时。

如超出最长再次涂覆时限，再次施料前应对表面进行打磨/快速的喷砂处理。

储藏时限

干燥、常温未开封下(15-30°C)

5年

Other Technical Documents

Quick Application Guide	-	Hand application
Safety Data Sheets	-	Base & Activator components
Product Specification Sheet	-	Technical Performance Information

Health and Safety

Please ensure good practice is observed at all times. Protective gloves, goggles & a disposable coverall must be worn during the mixing and application of this product. Before mixing and applying the material ensure you have read the fully detailed Safety Data Sheet.

Legal Notice:

The data contained within this Technical Data Sheet is furnished for information only and is believed to be reliable at the time of issue. We cannot assume responsibility for results obtained by others over whose methods we have no control. It is the responsibility of the customer to determine if the product is suitable for use. Resimac accepts no liability arising out of the use of this information or the product described herein.