

206 高温酸环境涂层

- 无溶剂，高聚环氧技术
- 极佳的耐磨 & 抗腐蚀性能
- 浸泡态下最高耐温110°C

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 25分钟

(最短再次涂覆-涂覆前扫砂处理)

16 小时

(最短再次涂覆-涂覆前扫砂处理)

48 小时

完全固化 3 天

覆盖率

1kg 公斤混合后的产品，有以下固化时间—

300微米膜厚下为1.415 m²

600 微米膜厚下为0.708 m²

注意：此数据为理论值。

颜色

混合后—

浅灰色/ 深灰色

基料部分—

浅灰色/ 深灰色

固化剂部分—

琥珀色

主要应用

凝泵

蒸馏器

回收罐

蒸发器

分离器

换热器

洗涤装置

技术参数及特征

重量比 18:1
体积比 7:1

体积容量

公制 425cc/kg
英制 25.9cu 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。



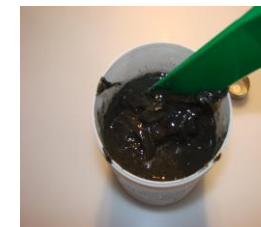
步骤 2

将固化剂倒入基料罐中。



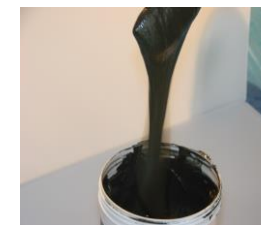
步骤 3

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206产品至处理后的基材上。

