

## RESICHEM 513 AREN –

### 耐磨、抗高温&高浓度化学品涂层

**Resichem 513 AREN** 为厚浆型、无溶剂环氧酚醛涂层。用于钢铁及混凝土基材具有极佳的耐磨、抗高浓度化学品腐蚀性能。产品使用硬质陶瓷颗粒可提供极佳的耐磨性能。

- 辊涂或真空喷涂
- 在高温下耐受强酸泥浆
- 极佳的耐磨性能

#### 主要应用

罐体内衬  
管道内壁

工艺容器  
污水罐

化学品排放槽  
水泵 & 阀门

#### 表面处理

金属基材

1. 使用丙酮等适当清洗剂清除基材表面污染。
2. 所有表面经喷砂处理至 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 清洁度标准，及至少75微米的表面粗糙度标准。
3. 喷砂处理后，再次使用丙酮等适当清洗剂清洗基材表面。
4. 在返锈前，进行涂装。

**注意:** 如表面存在盐份污染，应反复进行高压水冲洗，然后进行浓度检测，合格后停止冲洗。

旧混凝土

1. 如表面存在污染，使用清水进行冲洗。
2. 待混凝土干燥后。适当扫砂或刮刺处理表面混凝土，请勿损伤骨料。
3. 清除所有表面灰尘及废渣后涂覆 **Resichem 503 SPEP底胶** (低发射率环氧底胶)。
4. 按150微米湿膜厚度刷涂 **503 SPEP底胶**产品，在覆涂涂层前，底胶层在20℃下应放置固化3小时。

新建混凝土

1. 新建混凝土应至少干燥满 21天，同时清除表面析出物。
2. 检查基材潮湿度 (潮湿度要求低于8%)
3. 适当刮刺处理表面混凝土，注意勿损伤骨料。
4. 清除所有表面灰尘及废渣后涂覆 **Resichem 503 SPEP底胶** (低发射率环氧底胶)。
5. 按150微米湿膜厚度刷涂 **503 SPEP底胶**产品，在覆涂涂层前，底胶层在20℃下应放置固化3小时。

#### 混合

混合前确保满足以下条件:

1. 基料部分的温度在15-25°C (60-77°F)。
2. 环境 & 表面温度高于 10°C (50°F)。
3. 环境 & 表面温度至少高于露点温度 3°C (6°F) 以上。

满足以上要求后，开始产品混合:

1. 将固化剂罐中产品倒入基料罐中。
2. 使用电动搅拌机混合产品至无颜色差异。
3. 以混合开始时计算，产品在20°C (68°F)下的操作时限为45分钟。

#### 施工

刷涂或辊涂

1. 将混合后的产品倒入专用容器中 (可最大利用操作时限)。
2. 使用50mm宽的毛刷，首先对角落、接口、尖角等特殊区域进行预涂覆。  
预涂覆区域按 500 微米湿膜厚度涂覆。
3. 待预涂覆区域初步固化后，按500微米湿膜厚度开始第1层整体涂覆。
4. 第1层涂覆后，应在20℃下放置固化约8 小时。然后按照500微米湿膜厚度，开始涂覆第2层。

## 施工 (延续)

### 喷涂

1. 使用泵比为 60:1 的真空喷涂机，且采用循环水伴热管线。
2. 喷涂伴热要求为 25-35°C (77-95°F)。
3. 喷涂压力设置为 3500psi，且喷嘴尺寸使用 19-23 thou 喷嘴。
4. 尽量使用较短的喷管，以确保恒温效果 (最长 8米)。
5. 喷涂时请勿中断，如必须中断，请确保中断时间不要过久。
6. 按 500 微米 (20mil) 湿膜厚度喷涂第 1 层涂层。
7. 喷涂第 1 层后，应在 20°C 下放置固化约 8 小时。然后按照 500 微米湿膜厚度，开始喷涂第 2 层。

## 覆盖率

4升完全混合后的产品有以下覆盖率 –

500 微米下为 8 m<sup>2</sup>

16升完全混合后的产品有以下覆盖率 –

500 微米下为 32 m<sup>2</sup>

*注意：此数据为理论计算值。*

## 固化时间

在 20°C (68°F) 下涂覆的产品，应按下述时间放置固化，时间随温度成反比：

操作时限	45 分钟
最短再次涂覆时限	8 小时
最短再次涂覆时限	24 小时
水/海水浸泡	4 天
化学品浸泡	7 天

## 热养护

产品在 20°C (68°F) 环境下固化 12 小时后，将环境温度逐渐升温至 60 - 80°C (140-175°F)，并进行热养护 8 小时可提升产品的机械、耐热、抗化学性能。

## 包装尺寸

产品有以下包装尺寸 –

4升，16升

## 颜色

基料部分 – 深灰色或红色

固化剂部分 – 琥珀色

## 储存时限

常温 (15-30°C / 60-86°F)、干燥、未开封下为 5 年

## Other Technical Documents

Quick Application Guide	-	Brush, Roller & Spray applications
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.