

Resichem 555 Resinox

- 单组份，水基丙烯酸涂层
- 抗紫外线，腐蚀防护，具备弹性
- 低表面处理性能

固化时间

在20°C (68°F)下产品的固化时间如下：

触干	30 分钟
最短再次涂覆	30分钟
初步固化	24小时
最长再次涂覆	无限制

覆盖率

产品有以下覆盖率 -

20升产品
单层 400 微米下为50m²
536ft² at 16mil

颜色

基料部分 -
白色或浅灰色
&其他

再次涂覆时长-

最短 - 产品可在触干后立即进行
再次涂覆在20°C下约为30分钟。
最长 - 无限制。

主要应用

钢结构
罐体外部
混凝土结构

技术参数及特征

混合比	单组份
密度	1.25

表面处理

金属基材 - 机械打磨

1. 所有表面油污及油脂污染必须使用丙酮等清洗剂去除。
2. 使用手持式打磨机处理至 *ISO 8501/4 Standard ST3 (SSPC SP3 ST3)*标准。
3. 使用丙酮等清洗剂去除污染。
4. 处理后的基材必须在氧化前进行涂装。

金属基材 - 高压水处理

1. 所有表面使用2,000psi + (130bar)公斤洁净水冲洗至 *NACE 5 (SSPC SP13 WJ3-WJ1)*表面光洁度。
2. 处理后的基材必须在氧化前进行涂装。

请注意: 如表面受盐分污染，需使用高压水进行反复冲洗，并在检验盐分浓度达标后，进行金属表面处理。

旧混凝土

1. 如表面存在污染，应使用高压水进行反复冲洗。
2. 待表面干燥后，进行适当喷砂或刮刺处理并注意损伤骨料。
3. 清除表面灰尘及废渣后，涂覆Resichem 503 SPEP底胶 (低发射率环氧底胶)。

新建混凝土

1. 新建混凝土需空置21天，并在清除表面松散物质后进行涂装。
2. 涂装前应检查混凝土水份含量 (8% 水份含量或更低)。
3. 适当刮刺表面，并注意勿损伤骨料。
4. 清除所有表面废渣机灰尘后，涂覆Resichem 503 SPEP混凝土底胶 (低发射率环氧底胶)。

混合及涂装

步骤 1

产品为单组份，只需简单搅拌。



步骤 2 刷涂&辊涂应用

按照400微米膜厚刷涂第1层涂层。



待第一层固化后，在20°C下约为30分钟。涂覆第2层膜厚为400微米涂层。



步骤 3 喷涂施工

喷涂机要求：

最小泵比30:1

15-21 thou 喷嘴

2000psi 以上喷涂压力

按照400微米膜厚喷涂第1层涂层。

待第一层固化后，在20°C下约为30分钟。涂覆第2层膜厚为400微米涂层。

