

RESIMETAL 207 XHT 陶瓷高温抗腐蚀涂层— 无溶剂，环氧酚醛高温浸泡涂层

产品设计用于提升传统构筑材料并特别用于与高温环境的水、水性介质、碳水化合物化合物的侵蚀及腐蚀提供表面保护。
产品完全固化后，在海水、水及原油介质浸泡环境下最高耐温可达180°C。(具体视介质而定)。

- 用途喷砂处理后的表面
- 与金属基材具有高强度粘附力
- 化学品浸泡耐温可达 180°C

主要应用

凝泵
蒸馏装置
洗涤器

回收容器
蒸发器
滤器

加热器
换热器
工艺容器

表面处理

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. 如表面存在盐分污染, 如: 海水浸泡, 位于沿海环境, 使用高压水反复冲洗清除污染。
3. 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。
4. 喷砂完毕后, 再次使用甲基乙基酮MEK等清理表面。
5. 在金属表面氧化、还原前施用产品。

注意: 高温下的表面盐分浓度要求为低于 20mg/cm² , 在施用207涂层前进行检测。

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°C.
2. 环境/金属表面温度高于10°C .
3. 环境温度&基材表面温度应大于露点温度至少3°C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°C的环境下, 应在90分钟内施用完材料。

产品操作

1. 边角, 角落, 及焊缝等特殊区域, 应首先使用短毛刷按200microns 厚度进行预涂覆。
2. 待预涂覆区域在20°C下固化约3小时候。
3. 第1层的刷涂厚度 250-300 microns, 使用短毛刷涂覆。
4. 确保涂层压入喷砂的微孔中。
5. 刷涂时注意边角、角落、及焊缝区域应进行点涂以满足厚度要求。
6. 待1st 层初步干燥 (或维度稳定后) 按250-300 microns开始涂覆第2层涂层。
7. 勿超出 (以下) 规定的最长再次涂覆时间要求, 且总厚度 (含预涂覆) 不超出1000 microns。

再次涂覆

最短 - 再次涂覆可在维度稳定后进行 (20°C下约为4小时).

最长 - 按以下环境温度下的时间.

20°C 24 小时

30°C 18 小时

40°C 8 小时

如超出最长再次涂覆时限,再次涂覆前应对第1层进行快速扫砂处理,或适当打磨。

覆盖率

1kg 完全调配后的产品有以下覆盖率 –

300 microns膜厚下为—2.48m²

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

产品为高温浸泡版本涂层，需加热固化以提升强度及耐热性能。部分情况可在运行时自动加热固化，如需快速返回运行，应采用外部加热固化。外部加热固化应在60至100°C下进行，时长2至8小时的干燥加热或浸泡加热。

在20°C下，涂覆的产品在进行以下作业前，按下述时间进行：

操作时限 90 分钟

初步固化，可进行质检 20 小时

可进行干态加热固化 20 小时

可进行浸泡加热固化 40 小时

可在运行工况下加热固化 3 天

注意：如采用浸泡加热固化，加热固化温度应逐渐提升，每小时的温度提升不超出30°C。

包装规格

产品有1kg (2.2lb), 3kg (6.6lb) 包装。

颜色

调配后 – 灰色液体

基料 – 灰色膏状

固化剂 – 琥珀色液体

储藏时限

干燥、常温未开封下(15-30°C)

3年

Other Technical Documents

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 and 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.

Resimac Ltd, Unit B, Park Barn Estate, Station Road, Topcliffe, Thirsk, YO7 3SE, United Kingdom

Tel: +44 1845 577498 Email: info@resimac.co.uk Web: www.resimacsolutions.com

TDS207XHT.rv4.16112022