

207 陶瓷高温抗腐蚀涂层

- 无溶剂环氧流体涂层
- 极佳的耐磨 & 抗侵蚀涂层
- 浸泡下最高耐温可达 180°C

固化时间

20°C下, 产品有以下固化时间 -

操作时限 90分钟

最短再次涂覆时限 3 小时

最长再次涂覆时限 24 小时

完全固化

要求加热固化,具体请参阅产品操作指南书。

覆盖率

1kg完全调配后的产品有以下覆盖率 -

300 microns下为
2.48m²

理论参数, 未计算实际表面粗糙度及轮廓。

颜色

混合后 -
灰色液体

基料部分 -
灰色膏状

固化剂部分 -
琥珀色液体

主要应用

凝泵

蒸馏器
回收罐

加热器
蒸发器
换热器
洗涤器

技术参数及特征

混合率 重量比 4.8:1
体积比 3.28:1

体积容量 746cc/kg

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。

再次涂覆时限

最短 - 最短可在触干后进行涂覆。

最长 - 20°C下不应超出24小时。

如超出最长再次涂覆时间, 应对第1层进行适当打磨或扫砂处理。

调配及施工

步骤 1

确保 1 x 基料组份,
1 x 固化剂组份, 1 x 调料刀,
1 x 毛刷 1 x 湿膜尺



步骤 2

将固化剂倒入基料容器中



步骤 3

将两组份产品调配好, 至完全统一, 无条纹色差。



步骤 4

检查是否存在颜色差异以判断调配是否充分。



步骤 5

调配后用毛刷进行刷涂. 单层按湿膜厚度 300 microns进行。

