resimac Ltd.

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 最短再次涂覆时限

90分钟

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。

1kg完全调配后的产品有以下覆盖

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 -

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

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

粗粘度标准。

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 **反幂** 架洗,并在盐分含量达到施工要求 后停

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

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。



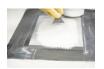
步骤4

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讲行。



www.resimacsolutions.com Station Road, Topcliffe, Thirsk, North York Email: info@resimac.co.uk Resimac Ltd, Unit B, Park Barn Estate, Tel: +44(0) 1845 577498