



化学品储罐 & 工艺处理容器

罐体内衬系统

Resimac-DEP 化学品储罐内衬系统简介

Resimac-DEP 储罐内衬涂层可抵抗大部分工业化学品。Resimac-DEP 化学品防护系列产品融合了最新的无溶剂环氧，环氧酚醛及聚氨酯技术。

- 厚浆型
- 无溶剂技术
- 验证可抗大部分化学品
- 适用于完全浸泡环境
- 施工简便
- 持久的关键设备防护能力

涂层系列经过第三方测试并验证可在高温浸泡条件下抵抗如98%硫酸，氢氧化钠，次氯酸钠等化学品

抵御以下高浓度工业化学品：

98% 硫酸

36% 盐酸

75% 磷酸

40% 氢氧化钠

丁醇

乙醇

乙烷

丁酮

辛烷

石脑油

甲苯

二甲苯



化学品内衬解决方案

浸泡环境	耐化学性	主要化学品	Resimac-DEP 产品	产品描述	施工
5-40 °C	低浓度工业化学品	盐水 石脑油 磷酸 30% 硫酸 20%	501 浸泡涂层	双组份，无溶剂环氧树脂材料（厚浆型） 每层 250 微米膜厚的共 2 层系统 适用于低表面处理 最低可在 5°C 时固化	刷子 中等绒毛滚筒 标准真空喷涂
5-40 °C	低浓度工业化学品	盐水 石脑油 磷酸 30% 硫酸 20%	501 浸泡涂层 (长超作时限版)	2 双组份，无溶剂环氧树脂材料（厚浆型） 每层 250 微米膜厚的共 2 层系统 延长的操作时限以便炎热环境施工	刷子 中等绒毛滚筒 标准真空喷涂
5-40 °C 含固体物质	低浓度工业化学品	黑液 碳氢化合物 硫酸 20%	501 耐磨涂层	双组份，无溶剂环氧树脂材料 由硬质陶瓷颗粒填充（极佳的耐磨性能） 每层 400 微米的共 2 层系统	刷子 中等绒毛滚筒 标准真空喷涂
5-40 °C	氯化剂	漂白水 氢氧化钠 15%	507 与饮用水接触的聚氨酯涂层	双组份，无溶剂聚氨酯涂层（厚浆型，弹性涂层） 每层 400 微米的共 2 层系统 单层喷涂膜厚为 1000 微米	刷子 中等绒毛滚筒 标准真空喷涂
5-45 °C	最高浓度工业化学品	盐酸 36% 磷酸 75% 硫酸 98%	511 抗化学腐蚀涂层	双组份，无溶剂环氧酚醛涂层（厚浆型） 每层 500 微米的共 2 层系统	刷子 中等绒毛滚筒 标准真空喷涂
50-110 °C	最高浓度工业化学品	盐酸 36% 磷酸 75% 硫酸 98%	512 UCEN 90 抗高温化学腐蚀涂层	双组份，无溶剂环氧酚醛涂层（厚浆型） 单层喷涂膜厚为 1000-1250 微米	刷子 多进给喷涂
50-90 °C	最高浓度工业化学品	盐酸 36% 磷酸 75% 硫酸 98%	512 UCEN 90 XL 抗高温化学腐蚀涂层	双组份，无溶剂环氧酚醛涂层（厚浆型） 每层 500 微米的共 2 层系统	刷子 中等绒毛滚筒 标准真空喷涂
50-90 °C 含固体物质	最高浓度工业化学品	黑液 碳氢化合物 硫酸 20%	513 抗高温耐磨化学腐蚀涂层	双组份，无溶剂环氧酚醛涂层 由硬质陶瓷颗粒填充（耐磨性能极佳） 每层 500 微米的共 2 层系统	刷子 中等绒毛滚筒 标准真空喷涂

浸泡条件	5-40 °C
耐化学性	低浓度工业化学品

产品名称	501 浸泡涂层
产品描述	无溶剂，厚浆型环氧涂层
施工方法	刷涂, 滚涂或标准真空喷涂
规格	2 x 每层250微米
表面处理	金属表面 机械打磨至 ST3 喷砂处理洁净度达A2.5, 75 微米粗糙度 混凝土表面 机械打磨或喷砂处理并涂覆503底胶
固化时间 (20°C)	超作时限 30 分钟 最短再次涂覆 4 小时
施工温度范围	5°C – 40°C

主要化学品	最高耐温
盐水	40°C
原油	40°C
去离子水	30°C
柴油	40°C
盐酸 20%	40°C
石脑油	40°C
磷酸30%	40°C
氢氧化钠50%	40°C
硫酸 20%	40°C



溶剂回收罐	
化学品	丁酮, 甲苯, 丙酮
作业温度	8°C—30°C
地点	英国



化学池	
化学平	水, 氢氧化钠
作业温度	8°C—30°C
地点	英国

浸泡条件	5-40 °C
耐化学性	低浓度工业化学品

产品名称	501 浸泡涂层
产品描述	延长的操作时限，无溶剂，厚浆型环涂层
施工方法	刷涂，滚涂或标准真空喷涂
规格	2 x 单层250微米膜厚
表面处理	金属表面 喷砂处理洁净度至 SA2.5, 75粗糙度 混泥土表面 机械打磨或喷砂处理并涂覆503底胶
固化时间 (20°C)	操作时限 60分钟 最短再次涂覆 10 小时 浸泡 5-7 天
施工温度范围	10°C – 50°C

主要化学品	最高耐温
盐水	40°C
原油	40°C
去离子水	30°C
柴油	40°C
盐酸 20%	40°C
石脑油	40°C
磷酸30%	40°C
氢氧化钠50%	40°C
硫酸 20%	40°C



冷却水罐

化学品	含氯水
作业温度	8°C—25°C
地点	美国

污水罐

化学品	废水
作业温度	8°C—35°C
地点	波兰

浸泡条件	5-40 °C
耐化学性	含固体物质的低浓度工业化学品

产品名称	501 耐磨涂层
产品描述	耐磨型，无溶剂，厚浆型环氧涂层
施工方法	刷涂,滚涂或标准真空喷涂
规格	2 x 单层湿膜厚度400微米
表面处理	金属表面 喷砂处理洁净度达 SA2.5, 75粗糙度 混凝土表面 机械打磨或喷砂处理并使用503底胶
固化时间(20°C)	操作时限 最短再次涂覆 10 小时 浸泡 5-7 天
施工温度范围	10°C – 50°C

主要化学品	最高耐温
黑液	40°C
原油	30°C
柴油	40°C
盐酸20%	40°C
碳氢化合物	40°C
磷酸30%	40°C
海水	40°C
氢氧化钠50%	40°C
硫酸20%	40°C
白酒	40°C



研磨机

化学品	水，沙粒
作业温度	15°C– 35°C
地点	美国



化学泥浆罐

化学品	盐酸, 水, 沙粒
作业温度	15°C– 35°C
地点	意大利



浸泡条件	5-40 °C
耐化学性	氯化剂

产品名称	507 可与饮用水接触的聚氨酯涂层
产品描述	厚浆型，无溶剂聚氨酯涂层
施工方法	刷涂，滚涂或加热多进给喷涂
规格	刷涂或滚涂- 2 x 单层湿膜厚度为400微米 喷涂-
表面处理	金属表面 喷砂处理洁净度至 SA2.5, 75微米粗糙度 混凝土表面 机械打磨或喷砂处理并涂覆503 底胶。
固化时间 (20°C)	操作时限 25 分钟 最短再次涂覆 6 小时 浸泡 3-5 天
施工温度范围	10°C – 35°C

主要化学品	最高耐温
氯 (湿态)	30°C
氯胺	35°C
二氧化氯 (湿态)	35°C
次氯酸钠 15%	30°C



泳池溢流

化学品	水, 氯
作业温度	25°C– 30°C
地点	英国



污水罐	
化学品	水, 次氯酸钠
作业温度	15°C– 30°C
地点	英国

浸泡条件	5-45 °C
耐化学性	高浓度工业化学品

产品名称	511 抗化学腐蚀涂层
产品描述	无溶剂，厚浆型环氧酚醛涂层
施工方法	刷涂, 滚涂或标准真空喷涂
规格	2 x 每层500微米
表面处理	金属表面 喷砂处理洁净度至SA2.5标准, 粗糙度达75微米 混凝土表面 机械打磨或喷砂处理并涂覆503底胶，
固化时间 (20°C)	操作时限 25 分钟 最短再次涂覆 3 小时 浸泡 4-7 天
施工温度范围	10°C – 40°C

主要化学品	最大耐温
乙酸 10%	30°C
氢氧化铵 30%	45°C
苯 100%	35°C
丁醇 100%	40°C
铬酸 10%	40°C
去离子水	40°C
乙醇 100%	45°C
氢溴酸 40%	30°C
盐酸36%	35°C
硝酸 10%	30°C
磷酸 75%	45°C
蒸汽	180°C
硫酸98%	40°C
甲苯 100%	40°C
二甲苯 100%	40°C



去离子水	
化学品	去离子水罐
作业温度	40°C
地点	捷克



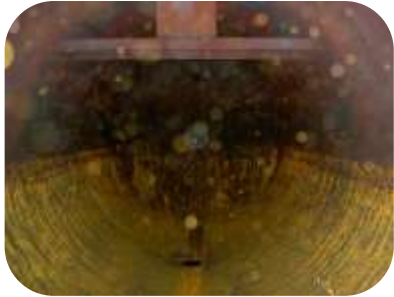
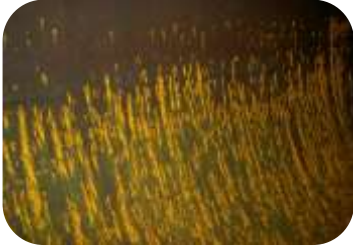
浸泡条件	50-110 °C
耐化学性	高浓度工业化学品

产品名称	512 UCEN 90 抗高温化学腐蚀涂层		
产品描述	无溶剂，厚浆型环氧酚醛涂层		
施工方法	刷涂, 刮刀或可加热双进给喷涂		
规格	刷涂或刮刀 2 x单层500微米 喷涂 1 x 单层1000-1250微米		
表面处理	金属表面 喷砂处理洁净度至SA2.5标准, 粗糙度达75微米 混凝土表面 机械打磨或喷砂处理后涂覆503底胶		
固化时间 (20°C)	操作时限	20分钟	
	最短再次涂覆	3小时	
	浸泡	4-7 天	
施工温度	10°C – 40°C		

主要化学品	最大耐温
乙酸 10%	50°C
氢氧化铵 30%	80°C
苯 100%	60°C
丁醇 100%	50°C
铬酸 10%	75°C
去离子水	110°C
乙醇 100%	60°C
烃类蒸汽	110°C
氢溴酸 40%	50°C
盐酸 36%	75°C
硝酸 10%	50°C
磷酸 75%	90°C
蒸汽	220°C
硫酸 98%	75°C
甲苯 100%	60°C
二甲苯 100%	60°C



化学池		化学品	氢氧化钠, 盐酸
		作业温度	85°C
		地点	加拿大



	去离子水罐
化学品	去离子水
作业温度	105°C
地点	捷克

浸泡条件	50-90 °C
耐化学性	高浓度工业化学品

产品名称	512 UCEN 90 XL 高温抗化学腐蚀涂层		
产品描述	无溶剂，厚浆型环氧酚醛涂层		
施工方法	刷涂, 滚涂或标准真空喷涂		
规格	2 x 单层500微米膜厚		
表面处理	金属表面 喷砂处理洁净度至SA2.5标准, 粗糙度达75微米 混凝土表面		
固化时间(20°C)	操作时限	40分钟	
	最短再次涂覆	8小时	
	浸泡	4-7天	
施工温度范围	10°C – 40°C		

工艺处理容器

化学品	50% 硫酸
作业温度	75°C
地点	台湾

主要化学品	最大耐温
乙酸 10%	50°C
氢氧化铵 30%	80°C
泵 100%	60°C
丁醇 100%	50°C
铬酸10%	75°C
乙醇 100%	60°C
烃类蒸汽	90°C
氢溴酸40%	50°C
盐酸36%	75°C
硝酸10%	50°C
磷酸 75%	90°C
蒸汽	200°C
硫酸98%	75°C
甲苯 100%	60°C
二甲苯 100%	60°C



工艺处理容器

化学品	水, 盐水 36%
作业温度	65°C
地点	加拿大

浸泡条件	50-90 °C		
耐化学性	含固体物质高浓度工业化学品		
产品名称	513 AREN 抗高温耐磨耐化学腐蚀涂层		
产品描述	耐磨型，无溶剂，厚浆型环氧酚醛涂层。		
施工方法	刷涂, 滚涂或标准真空喷涂		
规格	2 x 单层500微米涂层		
表面处理	金属表面 喷砂处理洁净度至SA2.5标准, 粗糙度达75微米 混凝土表面 机械打磨或喷砂处理后涂覆503底胶		
固化时长(20°C)	操作时限	40分钟	
	最短再次涂覆	8小时	
	浸泡	4-7天	
施工温度范围	10°C – 40°C		

主要化学品	最大耐温
乙酸 10%	50°C
氢氧化铵 30%	80°C
苯 100%	60°C
丁醇 100%	50°C
铬酸10%	75°C
乙醇 100%	60°C
烃类蒸汽	90°C
氢溴酸 40%	50°C
盐酸 36%	75°C
硝酸10%	50°C
磷酸 75%	90°C
蒸汽	200°C
硫酸 98%	75°C
甲苯 100%	60°C
二甲苯 100%	60°C



化学泥浆罐	
化学品	50% 硫酸
作业温度	65°C
地点	意大利



化学品泥浆罐	
化学品	36% 盐酸, 沙粒
作业温度	60°C
地点	罗马尼亚

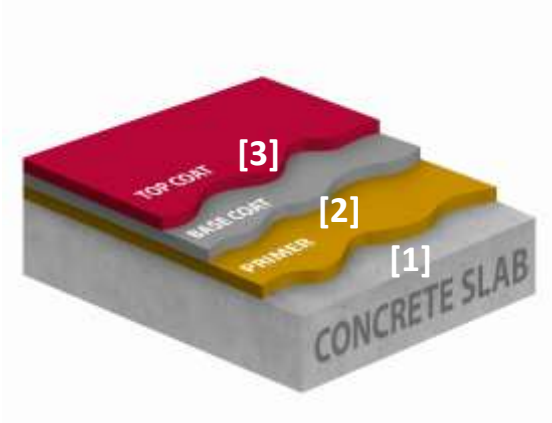
Resimac-DEP 化学品储罐内衬膜厚参照表

Resimac-DEP 产	基材	表面处理	处理方法	503底胶规格	耐化学品外部涂层施工方法	耐化学性外部涂层规格（湿	总干膜厚度
501 CRSG	金属	SSPC-SP-3-ST3	机械打磨	不需	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 250 微米每层	500 微米
	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 250 微米每层	500 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 250 微米每层	500 微米
501 CRXL	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 250 微米每层	500 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 250 微米每层	500 微米
501 ARXL	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 400 微米每层	800 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 400 微米每层	800 微米
507DWPU	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	涂刷或滚涂	2 x 400 微米每层	800 微米
	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	可加热双进给喷涂	1 x 1000 微米每层	1000 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	涂刷或滚涂	2 x 400 微米每层	800 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	可加热双进给喷涂	1 x 1000 微米每层	1000 微米
511 UCEN	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 500 微米每层	1000 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 500 微米每层	1000 微米
512 UCEN 90	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	涂刷或	2 x 500 微米每层	1000 微米
	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	可加热双进给喷涂	1 x 1250 微米每层	1000 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	涂刷或刮刀	2 x 500 微米每层	1000 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	可加热双进给喷涂	1 x 1250 微米每层	1000 微米
512 UCEN 90 XL	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 500 微米每层	1000 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 500 微米每层	1000 微米
513 AREN	金属	SSPC-SP-10 SA2.5	喷砂处理	不需	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 500 微米每层	1000 微米
	混凝土	SSPC-SP-13	机械打磨或喷砂处理	1 x 150 微米	涂刷，滚涂或喷涂	2 x 500 微米每层	1000 微米

* 喷涂采用标准真空喷涂—建议使用固瑞克喷涂机 60:1

混凝土表面施工指南

表面处理	洁净度 SSPC-SP-13	机械 配粗磨片的打磨机 喷砂处理 使用尖角沙
------	------------------------------	---

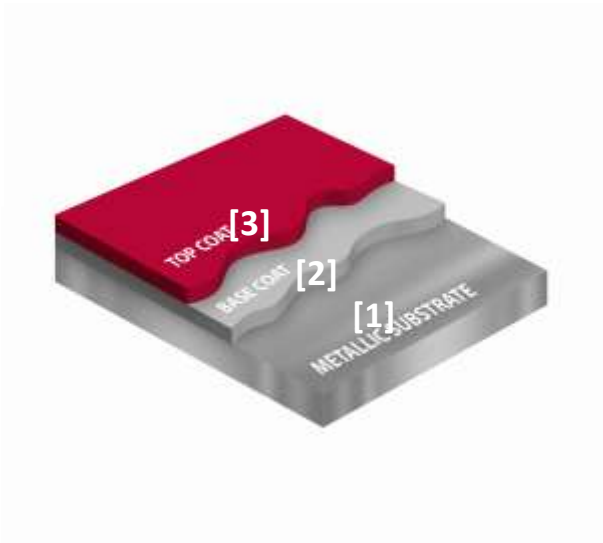


- [1] 如混凝土表面有污染，应高压冲洗
- 待表面干燥后检测潮湿度，应达到低于8%标准。
- 涂覆503低发射率环氧底胶
- [2] 待底胶固化后涂覆耐化学性涂层至表面
- 确保达到所要求的膜后及再次涂覆时长标准
- [3] 一旦第1层固化后且在规定的再次涂覆时间内涂覆第2层耐化学性涂层。

金属表面施工指南

表面处理	洁净度 SSPC-SP-3 ST3 SSPC-SP- 10 SA2.5 NACE 3	机械 使用MBX打磨 喷砂处理 使用尖角沙，表面粗糙度达75微米
------	--	---

- [1] 必须用溶剂去除油脂
- 检测表面是否存在盐份污染
- 喷砂处理或机械打磨表面
- [2] 涂覆推荐的耐化学性涂层至表面
- 确保达到所要求的膜后及再次涂覆时长标准
- [3] 一旦第1层固化后且在规定的再次涂覆时间内涂覆第2层耐化学性涂层。
- 检查是否有缺陷处，后进行电子湿海绵测试以检测是否有针眼存在。



Resimac-DEP 罐体基座内衬耐化学性增强涂层

化学品储罐及油罐底部的腐蚀可导致严重的孔洞并削弱罐体结构。Resimac-DEP 罐体基座增强系统有效的取代了焊接接片或新建混凝土等复杂的解决方案。

此系统基于手工玻璃钢铺层系统用于钢铁及混凝土基材。应用于罐壁底部及所有罐座表面。固化后再次涂覆推荐的Resimac-DEP 抗化学性涂层以在金属及混凝土罐体基座提供持久的抗化学性能。

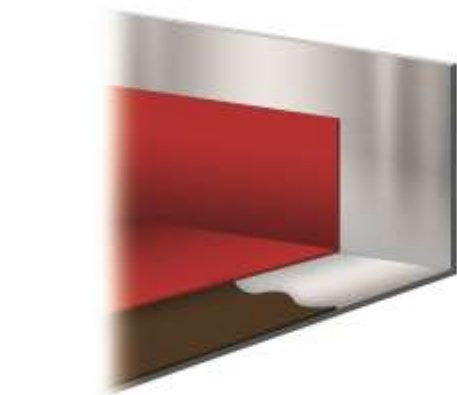
重建及填充受腐蚀的罐体基座

金属表面

区域修复 (小于8平米)	101 金属修补剂 双组份，厚浆型，无溶剂 环氧修补剂。 一次性涂覆膜厚可达25毫米
大面积修补 (大于8平米)	302 增强修补材料 双组份，无溶剂环氧修补材料 使用刮刀一次性涂覆膜厚可达20毫米

混凝土表面

区域修复 (小于8平米)	570 区域修补剂 快固型，3组份，无溶剂环氧修补剂 一次性涂覆膜厚可达25毫米
大面积修复 (大于8平米)	576 石英修补剂 3组份，无溶剂环氧修补剂 使用刮刀一次性涂覆膜厚可达15-20毫米



在铺垫增强网前的底部涂层

金属表面

罐座 +罐壁底部1米处	503底胶 双组份，低发射率无溶剂环氧底胶 按500-750微米湿膜厚度滚涂或喷涂至罐壁及罐座
-------------	--

混凝土表面

底胶 罐座 +罐壁底部1米处	503底胶 双组份，低发射率无溶剂环氧底胶 按100-150微米湿膜厚涂覆至罐座及罐壁处。
底部涂层 罐座+罐壁底部1米处	503底胶作底部涂层 按500-700微米湿膜厚滚涂或喷涂至罐壁及罐座。

铺垫玻璃增强网

金属表面

罐座 + 罐壁底部1米处

玻璃增强网

200克的玻璃增强垫

将增强垫铺展在503底胶的湿润树脂上

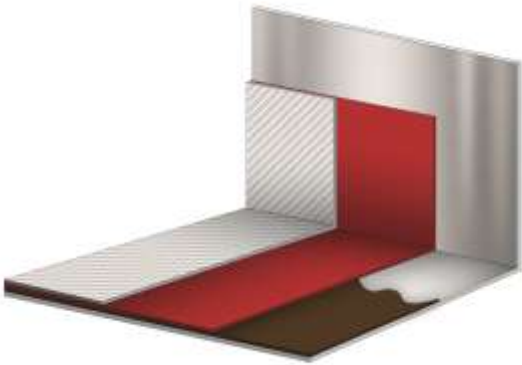
混泥土表面

罐座 +罐壁底部1米处

玻璃增强网

200克的玻璃增强垫

将增强垫铺展在503底胶的湿润树脂上



耐化学性外部涂层

金属表面

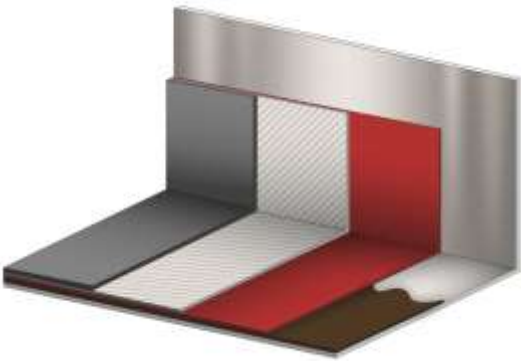
罐座 +罐壁底部1米处

第1层

涂覆推荐的Resimac-DEP 耐化学性涂层至固化后的增强垫表面
确保湿膜厚度达到要求并严格按照施工指南施工。

第2层

待第1层固化后且在规定的再次涂覆时间内涂覆第2层耐化学性涂层。



混泥土表面

罐座 +罐壁底部1米处

第1层

根据所需耐化学性强度涂覆推荐的涂层至固化后的玻璃垫表面
用中号绒滚筒或喷涂按250-600微米湿膜厚涂覆

第2层

待第1层固化后并在规定的再次涂覆时间内涂覆第2层耐化学性涂层。

Resimac-DEP 罐座增强系统干膜厚度参照表

503底胶与200克	1mm	1mm	1mm	1mm	1mm	1mm	1mm	1mm
耐化学性涂层	501 CRSG	501 CRXL	501 ARXL	507 DWPU	511 UCEN	512 UCEN 90	512 UCEN 90 XL	513 AREN
第1层 微米 干膜后	250	250	400	400	500	1250	500	500
第2层 微米干	250	250	400	400	500		500	500
总干膜厚	1.5mm	1.5mm	1.8mm	1.8mm	2mm	2.25mm	2mm	2mm

耐化学性能表

化学品名称	501	507	511	512	513	化学品名称	501	507	511	512	513
乙酸 <10%	2	2	1	1	1	四氯化碳	4	4	3	3	3
乙酸<20%	3	3	2	2	2	碳酸	1	1	1	1	1
乙酸>20%	4	4	2	2	2	蓖麻油	1	1	1	1	1
丙酮	3	4	2	2	2	氯(干态)	3	3	3	3	3
明矾	1	1	1	1	1	氯(湿态)	4	3	4	4	4
氯化铝	1	1	1	1	1	氯苯	3	3	3	3	3
硫酸铝	1	1	1	1	1	三滤甲烷	3	3	3	3	3
碳酸胺	1	1	1	1	1	氯化铜	1	1	1	1	1
氢氧化铵<10%	1	1	1	1	1	硝酸铜	1	1	1	1	1
氢氧化铵 10-20%	2	2	1	1	1	硫酸铜	1	1	1	1	1
氢氧化铵 20% +	3	2	1	1	1	甲苯酸	4	3	2	2	2
磷酸铵	1	1	1	1	1	原油(甜)	1	1	1	1	1
硝酸铵	1	1	1	1	1	原油(酸)	2	2	1	1	1
香蕉油	2	2	2	2	2	环己烷	2	2	2	2	2
戊醇	2	2	2	2	2	环乙醇	2	2	2	2	2
航天燃油	1	1	1	1	1	二丙酮醇	2	2	2	2	2
碳酸钡	1	1	1	1	1	二丁基醚	3	3	3	3	3
氯化钡	1	1	1	1	1	二乙胺	2	3	2	2	2
氢氧化钡	1	1	1	1	1	柴油	1	1	1	1	1
硫酸钡	1	1	1	1	1	乙酸乙酯	3	3	2	2	2
硫化钡	1	1	1	1	1	酒精	3	3	2	2	2
甜菜	1	1	1	1	1	甘醇	1	1	1	1	1
甜菜糖溶液	2	2	1	1	1	氯化铁	1	1	1	1	1
苯	3	4	2	2	2	硫酸铁	1	1	1	1	1
苯甲酸	3	3	1	1	1	蚁酸	3	3	2	2	2
漂白液	2	1	1	1	1	汽油	1	1	1	1	1
刹车油	1	2	1	1	1	己烷	1	1	1	1	1
盐水	1	1	1	1	1	己醇	1	1	1	1	1
船油	1	1	1	1	1	氢溴酸 0-10%	1	1	1	1	1
乙酸丁酯	2	3	2	2	2	氢溴酸 10-20%	1	1	1	1	1
丁醇	2	3	2	2	2	盐酸 0-20%	1	1	1	1	1
碳酸钙	1	1	1	1	1	盐酸20-36%	3	3	1	1	1
氯化钙	1	1	1	1	1	氢氟酸 10%	3	3	1	1	1
氢氧化钙	1	1	1	1	1	氢氟酸 10-20%	4	4	2	2	2
次氯酸钙	2	2	1	1	1	液压油	1	1	1	1	1
硫酸钙	1	1	1	1	1	异丙醚	3	3	3	3	3
二氧化碳	1	1	1	1	1	异辛烷	1	1	1	1	1
一氧化碳	1	1	1	1	1	煤油	1	1	1	1	1

化学品名称	501	507	511	512	513	化学品名称	501	507	511	512	513
乳酸	2	2	1	1	1	氯化钾	1	1	1	1	1
氯化镁	1	1	1	1	1	硝酸钾	1	1	1	1	1
氢氧化镁	1	1	1	1	1	硫酸钾	1	1	1	1	1
硫酸镁	1	1	1	1	1	硫化钾	1	1	1	1	1
马来酸	3	3	1	1	1	丙烷	1	1	1	1	1
汞	1	1	1	1	1	丙醇	2	2	2	2	2
甲烷	1	1	1	1	1	丙醇 (Iso)	2	2	2	2	2
乙酸甲酯	3	3	1	1	1	污水	1	1	1	1	1
甲醇	3	3	2	2	2	碳酸氢钠	1	1	1	1	1
二氯甲烷	4	4	4	4	4	碳酸钠	1	1	1	1	1
丁酮	3	3	1	1	1	氢氧化钠	1	1	1	1	1
糖浆	1	1	1	1	1	次氯酸钠	3	1	2	2	2
石脑油	1	1	1	1	1	硝酸钠	1	1	1	1	1
天然气	1	1	1	1	1	苯乙烯	3	3	2	2	2
硝酸10%	1	1	1	1	1	硫酸 0-20%	1	1	1	1	1
硝酸10-20%	3	3	1	1	1	硫酸98%	4	4	1	1	1
硝酸 20% +	4	4	2	2	2	二氧化硫	1	1	1	1	1
亚硝酸(稀释的)	1	1	1	1	1	柏油	2	2	2	2	2
辛烷	1	1	1	1	1	四氯乙酸	3	3	3	3	3
发烟硫酸	4	4	1	1	1	甲苯	3	3	1	1	1
石蜡	1	1	1	1	1	磷酸三丁酯	1	1	1	1	1
石蜡	1	1	1	1	1	三氯乙烯	3	3	3	3	3
棕油	1	1	1	1	1	尿素	1	1	1	1	1
汽油	1	1	1	1	1	醋	1	1	1	1	1
石油油料	1	1	1	1	1	水	1	1	1	1	1
石碳酸 10%	3	3	2	2	2	蜡	1	1	1	1	1
石碳酸 100%	4	4	2	2	2	威士忌	2	2	2	2	2
磷酸 10-25%	1	1	1	1	1	白酒	1	1	1	1	1
磷酸 75%	3	3	1	1	1	二甲苯	2	2	1	1	1
氯化钾	1	1	1	1	1	氯化锌	1	1	1	1	1
碳酸钾	1	1	1	1	1	氢亚硫酸盐锌	1	1	1	1	1
氯化钾	1	1	1	1	1	硫酸锌	1	1	1	1	1

解释

- 1. 适用于在20°C下浸泡
- 2. 在20°C下最多浸泡3天
- 3. 适用于短期接触，如，飞溅。
- 4. 不适用于接触

化学品罐体内衬产品性能表

	501 CRSG	501 CRXL	501 ARXL	507 DWPU	511 UCEN	512 UCEN 90	512 UCEN 90 XL	513 AREN
抗压强度 按 ASTM D 695标准测试	649kg/ cm² (9200psi)	649kg/ cm² (9200psi)	680Kg/ cm² (9650psi)	507kg/ cm² (7200psi)	984kg/ cm² (13,950psi)	592kg/ cm² (8400psi)	901kg/ cm² (12800psi)	790kg/ cm² (11235psi)
耐腐蚀性 按tASTM B117标准测试	5000 小时	5000 小时	5000 小时	5000 小时	5000 小时	5000 小时	5000 小时	2000 小时
抗扰强度 按 ASTM D790标准测试	522kg/cm² (7400psi)	522kg/cm² (7400psi)	518kg/cm² (7350psi)	755kg/cm² (10700psi)	208kg/cm² (2950psi)	480kg/cm² (6800psi)	810kg/cm² (11500psi)	820kg/cm² (11600psi)
硬度 洛氏硬度 按ASTM D785标准测试	80	80	80	80	85	85	85	85
抗坍塌性	400 微米	400 微米	400 微米	500 微米	500 微米	1000 微米	500 微米	650 微米
拉伸剪切 按ASTM D1002标准测试	194kg/cm² (2750psi)	194kg/cm² (2750psi)	190kg/cm² (2700psi)	169kg/cm² (2400psi)	208kg/cm² (2950psi)	188kg/cm² (2650psi)	201kg/cm² (2855psi)	196kg/cm² (2790psi)
耐磨性能 TaberCS17 1000转/ 1公斤	0.22cc loss	0.22cc loss	0.09cc loss	0.14cc loss	0.18cc loss	0.15cc loss	0.15cc loss	0.08cc loss
基料密度 毫克/立方厘米	1.78	1.754	1.72	1.31	1.41	1.4	1.41	1.55
固化剂密度 毫克/立方厘米	1.05	1.03	1.03	1.22	1.02	1.05	1.05	1.05
混合后产品密度 毫克/立方厘米	1.56	1.52	1.49	1.29	1.32	1.34	1.33	1.43
干态耐温(°C)	200	200	200	120	200	170	200	200
湿润态耐温(°C)	80	80	80	80	90	130	130	130
干态耐温(°C)	60	60	60	70	60	90	105	90
体积混合比	2.4:1	2:1	2:1	3:1	3:1	4:1	3.25:1	3.5:1
重量混合比	4:1	3.5:1	3.4:1	3.25:1	4:1	5.34:1	4.35:1	5:1

化学品储罐内衬产品固化时间参照表

	10° C			20° C			30° C			40° C		
	操作时限	触干	硬干	操作时限	触干	硬干	操作时限	触干	硬干	操作时限	触干	硬干
501 CRSG	60分钟	8小时	24小时	30分钟	4小时	12小时	15分钟	2小时	6小时	7.5分钟	60分钟	3小时
501 CRXL	120分钟	20小时	48小时	60分钟	10小时	24小时	30分钟	5小时	12小时	15分钟	2.5小时	6小时
501 ARXL	120分钟	20小时	48小时	60分钟	10小时	24小时	30分钟	5小时	12小时	15分钟	2.5小时	6小时
507 DWPU	40分钟	8小时	16小时	20分钟	4小时	8小时	10分钟	2小时	4小时	5分钟	60分钟	4小时
511 UCEN	50分钟	12小时	24小时	25分钟	6小时	12小时	12.5分钟	3小时	6小时	6分钟	90分钟	3小时
512 UCEN 90	40分钟	12小时	24小时	20分钟	6小时	12小时	10分钟	3小时	6小时	5分钟	90分钟	3小时
512 UCEN 90 XL	90分钟	24小时	48小时	45分钟	12小时	24小时	22.5分钟	6小时	12小时	11分钟	3小时	6小时
513 AREN	90分钟	20小时	36小时	45分钟	12小时	24小时	22.5分钟	6小时	12小时	11分钟	3小时	6小时

Resimac-DEP 技术支持与行业经验



公司于2009年在北英格兰成立，Resimac-DEP 为船舶，化学品，自来水，能源，石油与天然气行业生产一系列的无溶剂树脂，聚氨酯涂层及工程材料。



我们的团队具有超过120年的行业经验，我们可提供全天24小时基于现场或网络的专家技术建议支持。



通过邮件，电话或网站进行直接沟通。

网址: www.resimacsolutions.com

电话: +44 (0) 1423 325073

Email: info@resimac.co.uk



通过超50个全球特约经销商，我们可在全球主要的工业地区提供快速高效的解决方案。

地面防滑涂层

化学品储罐 & 工艺处理容器内衬

防漏区

保温层下腐蚀防护

饮用水罐内衬

发动机组

外部表面

过滤器

法兰面修复与重建

地面重建

换热器修复

隔热

空气调节系统修复&内衬

管道修补 & 管道增强

铁片胶接

Resimac Limited

Unit B, Park Barn Estate

Station Road, Topcliffe

Thirsk, North Yorkshire

YO7 3SE

UNITED KINGDOM

Tel: +44 (0) 1845 577498

Email: info@resimac.co.uk

Web: www.resimacsolutions.com