



罐体基座密封一

改性高分子、单向透水气、弹性薄膜系统

罐体基座密封简介

储罐基座腐蚀是所有行业的普遍问题。由于雨水或凝露，水份积累在罐体底部可导致孔洞，壁厚降低，泄露或储罐的完全报废。损坏罐体的维修费用非常高且罐体泄漏导致及其严重的环境问题。

施工简便的Resimac-DEP罐体基座密封系统是解决此类问题的高性价比方案。具有弹性与耐紫外线的改性高分子系统不仅为基座四周提供无缝密封防水性能，更能将基座内的水份通过产品的微孔结构渗透出来。

产品具有极佳的耐久性，优异的硬度，加之其优异的粘付性的达到持久的资产防护性能。

产品主要应用领域一

油 & 气

电站

化学品

石化



罐体基座系统表面处理

表面达到清洁, 干燥, 无油污, 化学品, 浮锈等污染物。

理想表面处理为喷砂处理达SA2.5表面光洁度。如无法进行喷砂处理, 使用配粗磨片的打磨机或手工打磨处理至近ST3表面光洁度。

将所有表面使用如丁酮等清洁剂清理后, 首先填充腐蚀凹坑区域。小面积使用101高聚金属修补剂填充, 大面积腐蚀区域使用302增强修补材料填充。

混凝土底座表面应使用手持式角磨机处理并确保所有清除所有松散物质及降解的油漆。混凝土上的苔藓及地衣生物应采用适当的杀菌剂清洗。

罐体与混凝土底座的间隙应使用膨胀泡沫或垫棒填充。在罐体底部及混凝土基座四周的防护区域粘贴标记带。防护区域一般为500-600毫米, 包括罐体底部300毫米高区域与300毫米的混凝土底座区域。

施工

处理后的表面应涂覆湿膜厚度为100-150微米的 Resimac-DEP506底胶, 使用刷涂或辊涂湿膜厚度为100-150微米底胶。待506底胶固化后在防护区域粘贴标记带。

使用中型辊按750-1000微米湿膜厚度涂覆Resimac-DEP550弹性薄膜至所有涂覆底胶后的表面。当涂层任为湿润态时将806增强网嵌入涂层。将增强网嵌入涂层区域并细致地将凹凸处涂刷平整。增强网搭接区域区域保持25毫米的重叠。

当涂层为湿态时撕下遮蔽胶带并将涂层放置固化。重新粘贴遮盖胶带后再次涂覆550弹性薄膜以封装罐体密封系统, 确保增强网被完全封装。

Resimac-DEP实验数据

延伸性	ASTM D412	160%
抗拉强度	ASTM D412	42kg/ cm ² (600psi)
直接拉脱测试	ASTM 4541	28kg/ cm ² (400psi)
耐腐蚀性	ASTM B117	最短 5000小时
水气渗透性	ASTM E96-95	1 x 10 ⁴ perm.cm
抗撕裂性	ASTM D624	Reinforced 17.3kg/cm ²
抗臭氧性	ASTM D1149	160小时/ 110ppm 无裂纹

Resimac-DEP系统

表面处理	机械打磨 SSPC-SP-13 ASTM D4258 粗磨片打磨	喷砂处理 SSPC-SP-13 ASTM D4258 尖角砂
设计寿命	机械打磨 10年	喷砂处理 10-15年

表面处理

此类施工理想表面处理为喷砂处理。

也可使用角磨机进行表面处理。

系统的设计使用寿命受表面处理方法而定。



表面重建&填充

金属表面必须使用101高聚金属修补剂填充，大面积则使用302环氧修补剂。

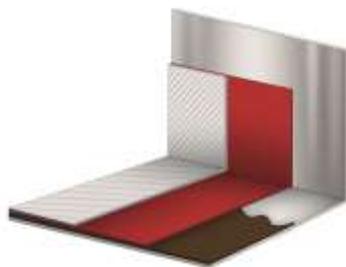
混凝土表面必须使用570混凝土修补剂填充。



底胶

钢铁与混凝土表面必须涂覆Resimac-DEP506金属底胶。

根据孔洞密度决定是否需涂覆2层Resimac-DEP506金属底胶。

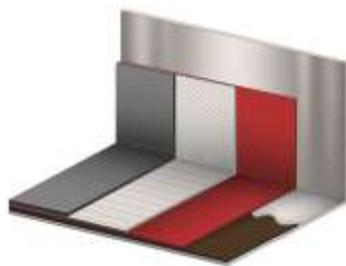


底部涂层

当底胶层固化后按750-1000微米湿膜厚度刷涂或辊涂Resimac-DEP550 弹性薄膜。

当薄膜产品任然为湿润态时将增强网嵌入表面。

放置固化2-3小时



密封层

待第一层固化后，按400-500微米刷涂或辊涂Resimac-DEP550 弹性薄膜。

放置固化4-6小时

全球项目

炼油厂— 中国台湾



项目

台湾炼油厂发现13处罐体底部腐蚀现象。



选择Resimac-DEP系统理由

台湾经销商建议采用Resimac-DEP罐体基座密封系统。

水份将无法侵入固化后的系统，且涂层表面透气性优异。

施工细节

钢铁及混凝土表面使用角磨机打磨处理。

所有表面采用Resimac-DEP506金属表面涂覆2层。

按750-1000微米湿膜厚度涂覆一层550弹性薄膜。然后嵌入806增强网至表面。

待涂层固化后涂覆最后一层550弹性薄膜至表面。



全球项目

炼油厂— 中国苏州



项目

通过技术交流客户决定使用改性高分子弹性薄膜系统。



选择Resimac-DEP系统理由

Resimac-DEP南京特约代理商推荐此长效密封系统。

抗紫外线、极佳的抗候性能、单向透气不透水改性结构、15年设计使用寿命、减少维护时间与周期等优点。。。

施工细节

钢铁及混凝土表面使用角磨机打磨处理。

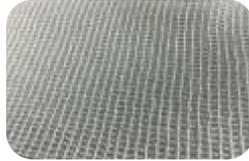
所有表面采用Resimac-DEP506金属表面涂覆2层。

按750-1000微米湿膜厚度涂覆一层白色的550弹性薄膜。然后嵌入806增强网至表面。

待涂层固化后涂覆最后一层白色的550弹性薄膜并确保完全覆盖密封增强网。



产品描述

	<p>金属表面重建 & 填充</p> <p>101 高聚金属修补剂—此材料可用于小面积凹坑或缺损区域。产品为双组份厚浆型环氧修补剂用于填充点蚀处或最深25毫米的孔洞处。</p> <p>302 环氧修补剂—产品为低发射率无溶剂环氧修补剂适用于大面积表面并使用调料刀一次性涂覆膜厚可达20毫米。</p>
	<p>混凝土表面重建 & 填充</p> <p>570 混凝土修补砂浆—产品为3组份环氧修补砂浆用于混凝土表面。产品一次性膜厚可达80毫米并可在2小时内固化(20°C)。</p>
	<p>钢铁与混凝土表面底胶</p> <p>Resimac-DEP 506 金属底胶 —为双组份溶剂型环氧涂层用于机械处理后的表面。按100-150微米湿膜厚度刷涂或辊涂。</p>
	<p>密封涂层</p> <p>Resimac-DEP550弹性薄膜 —单组份，水性，改性丙烯酸薄膜。可刷涂或辊涂至涂覆底胶后的钢铁及混凝土表面。固化后罐体基座涂层硬度高且具有弹性。防止水份侵入具有透水气的微孔通道。</p>
	<p>增强网</p> <p>806 增强网—产品在550薄膜上具有极佳拉伸及抗扰强度的聚酯型增强网。</p>

产品固化时间

	10 °C			20 °C			30 °C			40 °C		
	操作时限	触干	固化	操作时限	触干	固化	操作时限	触干	固化	操作时限	触干	固化
101	60分钟	4小时	16小时	30分钟	2小时	8小时	15分钟	1小时	4小时	7.5分钟	30分钟	2小时
302	1小时	4小时	48小时	30分钟	2小时	24小时	15分钟	1小时	12小时	7.5分钟	30分钟	6小时
506	4小时	16小时	48小时	2小时	8小时	24小时	1小时	4小时	12小时	30分钟	4小时	12小时
550	N/A	4小时	8小时	单组份	2小时	4小时	N/A	1小时	2小时	N/A	30分钟	2小时
570	40分钟	2小时	4小时	20分钟	1小时	2小时	10分钟	30分钟	1小时	5分钟	15分钟	1小时

Resimac-DEP技术支持与行业经验



Resimac-DEP为船舶，化学品，自来水，电力，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年的累积行业经验，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

化学品罐&处理器内衬

储罐区域

保温层下防护

饮用水罐内衬

发动机组

外部表面

过滤器

法兰面修复& 重塑

地面重塑

换热器修复

隔热防护

空气调节系统修复 & 内衬

管道修补 & 管道增强

接片胶接

泵 & 工艺处理容器

屋顶 & 水沟

船舵 & 船首推进器

罐体基座密封

变压器修复

Resimac Limited

Unit B, Park Barn Estate

Station Road, Topcliffe

Thirsk, North Yorkshire

YO7 3SE

UNITED KINGDOM

Tel: (英国) +44 1845 577 498

(中国) +0086-025- 85552182

Email: (英国) info@resimac.com

(中国) bluo@resimac.com

Web: www.resimacsolutions.com