

205 高温抗磨流体金属

- 无溶剂，高环氧树脂技术
- 极佳的耐磨性能 & 抗冲击性能涂层
- 适用于最高 130°C 浸泡工况

固化时间

在 20°C (68°F) 下涂覆的产品有以下固化时间 -

操作时限	35分钟
最短再次涂覆	4 小时
最长再次涂覆	24 小时
完全固化	3 天

覆盖率

1kg 完全混合的产品，有以下覆盖率 -

500微米下为 0.918 m²
750 微米下为 0.610 m²

注意：此数据为理论数据。

颜色

混合后 -

浅灰色/ 深灰色

基料部分 -

浅灰色/ 深灰色

固化剂部分 -

琥珀色液体

主要应用

凝泵

蒸馏装置

回收罐

蒸发器

换热器

洗涤器

技术参数及特征

混合比	重量比	10:1
	体积比	4:1
体积容量	公制	459cc/kg
	英制	28cu in/2.2lb

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。

再次涂覆时长

最短 - 触干后。

最长再次涂覆时长 - 在 20°C (68°F) 下涂覆的产品，最长再次涂覆时长不应超过 24 小时。如，超出，应对第 1 层进行适当喷砂处理。

混合与施工

步骤 1

配备产品基料，产品固化剂，1 把调料刀，将毛刷，刷毛剪短至 25mm 长。



步骤 2

将固化剂倒入基料罐中。



步骤 3

使用调料刀均匀搅拌材料。



步骤 4

检查产品是否存在颜色差异，以判断是否混合均匀。



步骤 5

混合完毕后，刷涂 205 产品至处理后的基材上。

