

## RESIMETAL 203 陶瓷超滑涂层 – 含高强度陶瓷，无溶剂流体增效涂层

产品可提升流体输送设备的效率，且具有耐汽蚀，抗腐蚀性能。材料可直接刷涂于经喷砂处理或经Resimac 101高聚金属修补剂或Resimac201高聚陶瓷修补剂修复后的基材表面。

- 涂覆于经喷砂处理后的基材表面
- 涂覆于经101 高聚金属修补剂/201高聚陶瓷修补剂修复后的表面
- 用于流体输送设备的节能增效

### 主要应用

叶轮 & 泵壳	阀门	换热器端盖
水箱	分离器基座	管道
叶片	科特喷嘴	船舵
侧推器	船体	分离器

### 金属基材 – 喷砂处理

1. 表面油污油脂等必须用如甲基乙基酮MEK等清除。
2. 喷砂处理达到 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 标准及75微米的侧面粗糙度要求。
3. 喷砂完毕后，再次使用甲基乙基酮MEK等清理表面。
4. 在金属表面氧化、还原前施用产品。

**注意:** 受盐分污染的金属表面需用清水进行反复冲洗，并检测盐分含量是否满足要求，具体处理请查看表面处理及施工前注意事项。

### 产品调配

调配前确保满足以下条件:

1. 基料组份的温度在 10-25°C.
2. 环境/金属表面温度高于 5°C .

满足2点要求后，开始产品的调配。

整包装(1kg/3kg)调配请按照以下操作进行:

1. 将固化剂倒入基料包装中。
2. 确保固化剂被完全倒入基料观众。
3. 使用配备的工具刀调配产品。
4. 使用工具刀调配，调配至无颜色差异，及条纹差异。

按开始调配时计算，在20°C的环境下，应在20分钟内施用完材料。

### 产品操作

1. 使用短刷头涂覆调配后的涂层产品，刷毛长度约2cm。
2. 按200-300 microns膜厚涂覆每层产品。
3. 如角落，边角及焊缝区域应采用点刻法施料，以确保特殊区域的厚度。
4. 在20°C下涂覆的第1层应放置固化约2小时。
5. 待第1层初步硬干后，按照200-300 microns膜厚开始第2层产品的刷涂。

### 覆盖率

1kg完全混合后的产品有以下覆盖率–

200 microns—3.235m<sup>2</sup>

300 microns—2.188m<sup>2</sup>

**注意:** 理论计算数值，平面基材下，未计算表面凹坑等。

## 固化时间

在20°C下，进行以下作业前按下述时间放置固化，温度越高时间越短，反之亦然：

操作时限	20分钟
最短再次涂覆时限	2小时
最长再次涂覆时限	6小时
完全固化	2天

## 热养护处理

严苛工况设备可在20°C下初步固化4小时后，将固化温度加温至60 - 100°C 进行最多8小时的热养护。此方法可提升产品的机械特性、耐热性及耐化学性。

## 包装规格

产品有以下包装规格 -  
1kg , 3kg

## 颜色

混合后 - 浅灰色, 红色, 蓝色  
基料 - 浅灰色, 红色, 蓝色  
固化剂 - 琥珀色

## 再次涂覆时限

最短 - 触摸干燥时，在20°C下约为2小时。  
最长 - 20°C下不应超出6小时。

如超出最长再次涂覆时限，再次施料前应对表面进行打磨/快速的喷砂处理。

## 储藏时限

干燥、常温未开封下(15-30°C)  
5年

## Other Technical Documents

Quick Application Guide	-	Hand application
Safety Data Sheets	-	Base & Activator components
Product Specification Sheet	-	Technical Performance Information

## Health and Safety

Please ensure good practice is observed at all times. Protective gloves, goggles & a disposable coverall must be worn during the mixing and application of this product. Before mixing and applying the material ensure you have read the fully detailed Safety Data Sheet.

## Legal Notice:

The data contained within this Technical Data Sheet is furnished for information only and is believed to be reliable at the time of issue. We cannot assume responsibility for results obtained by others over whose methods we have no control. It is the responsibility of the customer to determine if the product is suitable for use. Resimac accepts no liability arising out of the use of this information or the product described herein.