

209 耐磨，抗撞击涂层

- 无溶剂，厚浆型聚氨酯涂层
- 适用于撞击磨损区域
- 固化后涂膜具备弹性，且抗化学品

固化时间

在20°C (68F°)下涂覆的产品固化时间如下 -

操作时限 25 分钟

最短再次涂覆时长 6 小时

最长再次涂覆时长 36 小时

水/海水浸泡 3 天

化学品浸泡 7 天

覆盖率

1升完全混合后的产品，

有以下覆盖率 -
400 微米下为2.5 m²

注意：此数据为理论计算值。

颜色

混合后 -

浅灰色或蓝色

基料部分 -

浅灰色或蓝色

固化剂部分 -

琥珀色液体

主要应用

溜槽
料斗
泵
阀门
管道

技术参数及特征

混合比 重量比 3.25:1
体积比 3:1

表面处理

金属基材 - 喷砂处理

1. 所有表面油污及油脂污染必须使用丙酮等清洗剂去除。
2. 喷砂处理至 **ISO 8501/4 标准 SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)**。及至少 75微米表面粗糙度。
3. 使用丙酮等相似溶剂清除污染。
4. 处理后的基材必须在氧化前进行涂装。
5. 首先涂覆底胶产品，按150微米膜厚涂覆506底胶，或按250微米膜厚涂覆501 CRSG底胶。

旧混凝土

1. 如表面存在污染，应使用高压水进行反复冲洗。
2. 待表面干燥后，进行适当喷砂或刮刺处理并注意损伤骨料。
3. 清除表面灰尘及废渣后，按150微米膜厚涂覆Resichem 503 SPEP或505 Damp Seal底胶产品 (低发射率环氧底胶)。

新建混凝土

1. 新建混凝土需空置21天，并在清除表面松散物质后进行涂装。
2. 涂装前应检查混凝土水份含量 (8% 水分含量或更低)。
3. 适当刮刺表面，并注意勿损伤骨料。
4. 清除所有表面废渣机灰尘后，按150微米膜厚涂覆Resichem 503 SPEP或505 Damp Seal底胶产品 (低发射率环氧底胶)。

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，按每层300-400微米膜厚，刷涂共3层的209耐磨，抗撞击涂层至处理后的基材上。

