

Resichem 506 Aluprime

- 溶剂型环氧底胶
- 低表面处理性能
- 最低可在5°C下固化

固化时间

在20°C (68°F)下涂覆后，材料有以下固化时间：

操作时限	2 小时
最短再次涂覆	6 小时
最长再次涂覆	36 小时

覆盖率

混合后的产品有以下覆盖率 -

5升 (1.3 US gallon) – 150微米膜厚下为33.3m ² 358ft ² at 6mil
20升 (5.3 US gallon) – 150微米膜厚下为133m ² 1430ft ² at 6mil

颜色

基料部分 – 灰色
固化剂部分 – 琥珀色

再次涂覆时长

最短 - 产品可在触干后再次涂覆，在20°C下约为6小时。

最长 - 最长再次涂覆时间不应超过36小时。

主要应用

以下钢铁&混凝土结构的底胶 –
钢结构
楼道
罐体表面
管道外部表面
船舶甲板

技术参数及特征

混合比	重量比	4.5 : 1
	体积比	4 : 1
密度	基料:	1.15
	固化剂	1.02
	混合后	1.12

表面处理

金属基材 – 机械打磨

- 使用丙酮等适当清洁剂去除所有表面油污及油脂。
- 所有表面使用手持式角磨机打磨至 **ISO 8501/4 ST3 (SSPC SP3 ST3)** 光洁度标准。
- 打磨后，再次使用丙酮清洗表面。
- 所有表面需在氧化前进行涂装。

金属基材 – 高压水冲洗

- 所有表面使用洁净高压水冲洗 (850公斤) 至 **NACE 5 (SSPC SP13 WJ3-WJ1)** 洁净度标准。
- 所有表面需在氧化前进行涂装。

金属基材 – 喷砂处理

- 使用丙酮等适当清洁剂去除所有表面油污及油脂。
- 所有表面需喷砂处理至 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 光洁度，及至少75微米的粗糙度标准。
- 喷砂处理后，再次使用丙酮清洗表面。
- 所有表面需在氧化前进行涂装。

混合及施工

步骤 1

配备产品基料、固化剂、1把调漆刀、1个低速电钻、1个搅拌器。



步骤 2

将固化剂中产品倒入基料罐中。



步骤 3

搅拌时确保罐壁材料得到充分混合，混合至材料无颜色差异，质地统一时结束。



步骤 4

将混合后的产品倒入容器或涂料盘中。按150微米膜厚使用刷子或辊筒涂装。

