

Resichem 512 UCEN90

- 厚浆型，无溶剂 环氧酚醛涂层
- 可喷涂涂装于钢铁及混凝土表面
- 浸泡态下耐98%硫酸

固化时间

在20°C (68°F)下产品的固化时间如下：

使用寿命	15 分钟
最短再次涂覆	4 小时
最大再次涂覆	12 小时
可水/海水浸泡	4 天
化学品浸泡	7 天

颜色

基料部分 - 灰色或红色
固化剂部分 - 琥珀色

再次涂覆时长-

最短 - 产品可在触干后立即进行
再次涂覆在20°C下约为4小时。
最长 - 最长再次涂覆时间不应超出12小时。

技术参数及特征

混合比	重量比	5.34 : 1
	体积比	4 : 1
密度	基料:	1.40
	固化剂	1.05
	混合后	1.34

覆盖率

混合后的产品将有以下覆盖率 -

1升产品 - 单层 350 微米下为2.85m ² 30ft ² at 14mil
4升产品- 单层350微米下为11.4m ² 122ft ² at 14mil

主要应用

内部 & 外部罐体表面
防化学品泄露围堰
钢结构
管线
溶液处理设备
污水池

表面处理

金属基材 - 机械打磨

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. 使用手持式打磨机处理至 **ISO 8501/4 Standard ST3 (SSPC SP3 ST3)**标准。
3. 使用丙酮等清洗剂去除污染。
4. 处理后的基材必须在氧化前进行涂装。

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。

请注意: 如表面受盐分污染, 需使用高压水进行反复冲洗, 并在检验盐分浓度达标后, 进行金属表面处理。

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勿损伤骨料。
3. 清除表面灰尘及废渣后, 涂覆Resichem 503 SPEP底胶 (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, 涂覆Resichem 503 SPEP混凝土底胶 (低发射率环氧底胶)。

混合及涂装

步骤 1

配备产品基料、固化剂、
1把调料刀、1个低速电钻、
1个搅拌器。



步骤 2

将固化剂罐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

使用双组份喷涂机按1000微米膜厚涂装于经正确处理后的基材表面。建议使用 (Graco extreme XM)



喷涂要求:
基材恒温伴热至35°C。
喷涂压力至少达到 3600 psi
喷嘴尺寸 19-23 Thou