

## Resichem 530 HA100

单组份，无溶剂环氧酚醛涂层  
在100°C以上表面固化  
低表面处理性能

### 固化时间

触干	50	分钟
100°C	50	分钟
150°C	3	分钟
200°C	20-30	秒
240°C	10-15	秒

### 最长再次涂覆时间

100°C	3	小时
150°C	1	小时
200°C	15	分钟
240°C	7	分钟

### 完全固化

100°C	24	小时
150°C	4	小时
200°C	30	分钟
240°C	15	分钟

### 颜色

单组份-红色

### 技术参数及特征

混合比 单组份

密度 1.40

### 覆盖率

4升 (1.1 US gallon) 混合后的产品有以下覆盖率 -  
400微米下为 10m<sup>2</sup>  
108ft<sup>2</sup> at 16mil

### 主要应用

适用于以下表面的涂覆 -  
高温管线  
罐体外部及工艺设备表面  
管接  
管道外部表面  
保温层下表面腐蚀

### 表面处理

基材表面运行温度在 100°C to 240°C

金属基材 - 机械打磨

- 所有表面经机械打磨处理至 **ISO 8501/4 ST3 (SSPC SP3 ST3)** 光洁度标准。

金属基材 - 高压水冲洗

- 所有表面使用12,000 psi (850公斤) 高压水冲洗至 **NACE 5 (SSPC SP13 WJ3-WJ1)**。

金属基材 - 喷砂处理

- 所有表面经喷砂处理至 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 表面光洁度标准，及至少75微米粗糙度。

产品可涂覆于低温表面，但需开机至100°C+ 以上以达到固化。

开机加热至材料完全固化，具体时间参见表格。

涂覆于低温表面时，应满足以下步骤：

- 使用丙酮等适当清洁剂去除所有表面油污及油脂。
- 所有表面需使用机械打磨，高压水冲洗或喷砂处理至相应标准。
- 打磨后，表面应再次使用丙酮等适当清洗剂清洗。
- 应在氧化前进行涂装。

### 混合与应用

530 HA100 产品为单组份无溶剂环氧酚醛涂层。施工前确保材料自身温度加热至40°C。请勿超出要求温度。



### 刷涂 & 辊涂应用

按400微米湿膜厚度刷涂材料至处理后的基材表面。



在第1层初步固化后，按照400微米湿膜厚度开始涂覆第2层。



### 喷涂施工

喷涂机设置-

- 最低泵比60:1
- 19-23喷嘴尺寸
- 3500+ psi压力
- 将材料本身加热至40°C



按400 微米湿膜厚度 (16mil)，喷涂至处理后的基材。

再次涂覆时间视温度而定，待第1层初步固化后，按400微米湿膜厚度涂覆第2层。