

RESICHEM 560 保温涂层 XF - 厚浆型，保温涂层

Resichem 560 保温涂层 XF 产品为厚浆型，无溶剂，低发射率涂层。用于防止金属表面热损失及人员灼伤的风险。

- 无溶剂，厚浆型环氧技术
- 将140° (284°F)表面温度降低至55°C (130°F)
- 停机，低温下施工版本 (5°C - 45°C/ 41°F - 113°F)

主要应用

管道外部表面
扇座

罐体外部表面
搅拌机

工艺处理容器
换热器

分离器
烤箱

表面处理

金属基材 - 机械打磨

1. 使用丙酮等清洗剂清除基材表面油污及油脂。
2. 所有表面需使用角磨机打磨处理至 **ISO 8501/4 ST3 (SSPC SP3 ST3)**标准
3. 打磨处理后，再次使用丙酮等适当的清洗剂擦拭表面。
4. 在金属反锈前，进行涂装。

金属基材 - 高压水冲洗

1. 所有表面需使用12,000 psi (850公斤)高压水冲洗至 **NACE 5 (SSPC SP13 WJ3-WJ1)**标准，
4. 在金属反锈前，进行涂装。

金属基材 - 喷砂处理

1. 使用丙酮等清洗剂清除基材表面油污及油脂。
2. 所有涂装表面喷砂处理至 **ISO 8501/4 SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)**及至少75微米的表面粗糙度标准。
3. 喷砂后，再次使用丙酮等适当的清洗剂擦拭表面。
4. 在金属反锈前，进行涂装。

注意: 如表面有盐分污染。使用清洁水进行反复冲洗后,进行盐分检测, 达标后进行涂装。

混合

混合前确保满足以下条件:

1. 基料部分温度15-25°C (60-77°F)间。
2. 环境 & 基材表面温度高于 5°C (41°F)。

满足以上要求后，开始产品混合

1. 将固化剂倒入基料罐中。
2. 使用电动搅拌器将产品混合至无颜色差异。
3. 以搅拌开始时计算，产品在20°C (68°F)下操作时限为30分钟。

施工

刷涂或辊涂施工

1. 将混合后的产品倒入专业施工容器中 (可最大利用产品操作时限)。
2. 按1-2mm (40-80mil)湿膜厚度每层，涂覆至处理后的基材表面。
3. 涂覆1层后，在20°C (68°F)空置固化4小时。
4. 然后按1-2mm (40-80mil) 湿膜厚度涂覆第2层涂层。
5. 按以上再次涂覆时间要求涂装至要求膜厚。
6. 保温施工涂覆的膜厚，参考下图。

喷涂施工

1. 喷涂应使用真空喷涂机进行，泵比要求 14:1，喷管采用加热循环水伴热管线保温。(建议固瑞克 C14 喷涂机)。
2. 要求喷管温度恒定在 25-35°C (77-95°F)间。
3. Spray pressure of 700psi and use a Refina EEG17 lance to apply the coating to the surface.
4. 尽量减小喷管长度 (最长 8米/ 26foot)。

- Circulate the product for a short time to achieve a consistent temperature.
- Place the container of mixed material under the press plate and drop the plate into the tin at 10-15psi. Ensure the plate is properly sealed around the internal circumference of the container.
- 按2-3 mm (80-120mil)湿膜厚度，喷涂第1层涂层。
- 待第1层初步固化后，在20°C (68F°)下约为4小时。按2-3mm湿膜厚度涂覆第2层涂层。

涂装膜厚指导

运行温度	80°C	100°C	120°C	140°C
干膜厚度	3mm	4mm	5mm	6mm

覆盖率

1升 完全混合后的产品有以下覆盖率 –
 1mm膜厚下为1 m²
 2mm膜厚下为0.5 m²
 4升 完全混合后的产品有以下覆盖率 –
 1mm膜厚下为4 m²
 2mm膜厚下为2 m²
 13升 完全混合后的产品有以下覆盖率 –
 1mm膜厚下为13 m²
 2mm膜厚下为6.5 m²
注意，此数据为理论值

固化时间

在20°C (68°F)下涂覆的产品有以下固化时间，时间随温度成反比：
 操作时限 30 分钟
 最短再次涂覆时长 4 小时
 最长再次涂覆时长 36 小时
 抗化学品 3 天

包装尺寸

产品有以下包装尺寸 –
 1升，4升，13升。

颜色

基料部分 – 灰色
 固化剂 – 琥珀色

储存时限

常温(15-30°C/ 60-86F°)，干燥，未开封下为 5年

Other Technical Documents

Quick Application Guide - Brush or roller applications
 Quick Application Guide - Spray 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.