

RESICHEM 563 Siltherm 250 保温涂层250°C

产品为厚浆型、无溶剂、低发射率保温涂层。用于减少金属表面热损失及人员灼伤风险。

- 无溶剂、硅质涂层
- 由 250° (482°F) 表面温度降低至 55°C (130°F).
- 最高施工表面温度为(45°C/ 113°F).

主要应用

管道外部表面，罐体外壁保温，工艺容器，分离器，扇座，混合容器，换热器，烤箱等等高温表面。

表面处理

金属基材- 机械打磨

1. 所有表面使用角磨机机械打磨处理至 **ISO 8501/4 ST3 (SSPC SP3 ST3)**光洁度。
2. 打磨处理后, 所有表面油污及油脂必须使用丙酮等适当清洁剂清除。
3. 处理后的表面应在氧化及还原反应发生前进行涂覆。

金属基材 - 高压冲洗

1. 使用 12,000 psi (850bar)高压水进行高压冲洗至 **NACE 5 (SSPC SP13 WJ3-WJ1)表面处理标准**。
2. 处理后的表面应在氧化及还原反应发生前进行涂覆。

金属基材 - 喷砂处理

1. 所有表面经喷砂处理至 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 表面光洁度及至少 75 微米的粗糙度。
2. 喷砂处理后, 所有表面油污及油脂必须使用丙酮等适当清洁剂清除。
3. 处理后的表面应在氧化及还原反应发生前涂覆。

注意: 所有受盐分污染的表面需使用高压水反复冲洗至盐分检测达到施工标准时停止,具体请参照表面处理指南建议。

涂覆底胶 - 所有表面

1. 589 单组份助粘剂
2. 涂覆前摇晃罐体。
3. 开罐后刷涂或辊涂单层 589 助粘剂。
4. 涂覆薄薄的一层均匀的底胶层。
5. 使用后密封产品包装。

混合

563 Siltherm 250保温涂层为单组份产品，使用前请确保以下条件：

1. 产品温度在15-25°C (60-77°F)。
2. 大气及基材表面温度高于 5°C (41°F)。

满足条件后： .

1. 使用电动搅拌机搅拌混合材料至质地均匀。

施工细节

刷涂或辊涂施工

1. 将产品倒入涂料罐或托盘中。
2. 按照 1-2mm (40-80mil)的湿膜厚度涂覆产品至触干后的底胶表面。 .
3. 20°C (68°F) 65% 相对湿度下应空置固化 4 小时。 .
4. 后，涂覆第 2 层 1-2mm (40-80mil)湿膜厚度的产品。
5. 重复此涂覆程序直至达到总要求膜厚。
参照以下膜厚计算表，确认需要达到的保温效果要求膜厚。

膜厚计算表

作业温度	100-150°C	150-200°C	200-250°C
干膜厚度	4mm	5mm	6mm

覆盖率

4 升 (1.1 US gallon) 完全混合后的产品有以下覆盖率 –

1mm 厚度下为 4m² 43ft² at 40mil

2mm 厚度下 2 m² 21.5ft² at 80mil

此为理论计算，未考虑实际损耗。

固化时间

在 20°C (68°F) 涂覆后的产品在进行以下作业前，应按照下述时间空置固化，时间随温度成正比：

20°C 及 65% 湿度 2mm 湿膜厚度 1 小时

30°C 及 85% 湿度 2mm 湿膜厚度 30 分钟

最长再次涂覆时长 无限

抗化学腐蚀 3 天

包装尺寸

有以下包装选择 –

4 升 (1.1 US Gallons)

颜色

单组份– 灰色

再次涂覆时长

最短 – 触干后可立即涂覆，20°C (68°F) 65% 湿度下约为 4 小时。

最长 – 无限制

储存时限

常温干燥未开封下(15-30°C/ 60-86°F)为 1 年

健康与安全

使用产品前请确保参阅材料安全数据表。

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.