

# Resimac腐蚀防护系列产品

## BS EN ISO 12944 标准对应的Resimac产品

腐蚀环境级别	郊区、工业及海洋气候典型环境示例	
	外表面	内表面
C2 低腐蚀环境	较低的大气污染区域，如，郊区。	无供暖，且可能产生凝露的建筑，如仓库，运动馆等。
C3 中等腐蚀环境	城市及工业环境，存在一定二氧化硫污染，较少的盐浓度。	潮湿度高，且有一定空气污染的生产车间。如酿酒厂，食品车间等。
C4 强腐蚀环境	工业、临海含中等盐浓度地区。	潮湿度高，偶尔的化学蒸汽及飞溅。如，泳池，化学品车间
C5-I 极强地腐蚀性 (工业环境)	潮湿度高，及腐蚀性大气环境	一直存在凝露现象，及高污染环境区结构。
C5-M 极强地腐蚀性 (海洋环氧)	高盐浓度的临海及海油平台区域	一直存在凝露现象，及高污染环境区域。

### C2 低腐蚀性环境

#### 郊区，低污染环境

表面处理	参照标准	底胶	层数	干膜厚度 每层(微米)	外部涂层	层数	干膜厚度 每层(微米)	系统总 干膜厚度	涂覆后至第一次， 维护时间
手工	ST2	555 Resinox	1	250	555 Resinox	1	250	500	15 年
机械打磨	ST3	555 Resinox	1	250	555 Resinox	1	250	500	20 年
机械打磨	ST3	506 Aluprime	1	100	554 RB Membrane	2	150	400	20-25 年
机械打磨	ST3	506 Aluprime	1	100	555 Resinox	2	250	600	25 年 +

### C3 中等腐蚀性环境

#### 城市 & 工业，一定的二氧化硫污染大气环境

表面处理	参照标准	底胶	层数	干膜厚度 每层(微米)	表层	层数	干膜厚度 每层(微米)	系统总 干膜厚度	涂覆后至第一次， 维护时间
机械打磨	ST2-ST3	506 Aluprime	2	100	508 UVPU	1	100	300	20 年
机械打磨	ST2-ST3	501 CRSG	1	350	508 UVPU	1	100	450	20-25 年
高压水冲洗	3000psi+	555 Resinox	1	300	555 Resinox	1	300	600	20 年
喷砂处理	SA2.5	506 Aluprime	2	100	508 UVPU	1	100	300	25 年
喷砂处理	SA 2.5	501 CRSG	1	350	508 UVPU	1	100	450	可达30 年

### C4 强腐蚀性环境

#### 中等大气盐浓度的工业 & 临海地区

表面处理	参照标准	底胶	层数	干膜厚度 每层(微米)	表层	层数	干膜厚度 每层(微米)	系统总 干膜厚度	涂覆后至第一次， 维护时间
机械打磨	ST2-ST3	506 Aluprime	2	100	508 UVPU	1	100	300	17-20 年
机械打磨	ST2-ST3	501 CRSG	1	350	508 UVPU	1	100	450	20 年
高压水冲洗	ST3	555 Resinox	1	300	555 Resinox	1	300	600	15-17 年
喷砂处理	SA2.5	506 Aluprime	2	100	508 UVPU	1	100	300	20-25 年
喷砂处理	SA 2.5	501 CRSG	1	350	508 UVPU	1	100	450	25-30 年

## C5 极强地腐蚀性环境

### 高潮湿度及腐蚀性大气下的工业 & 临海地区

表面处理	参照标准	底胶	层数	干膜厚度 每层(微米)	表层	层数	干膜厚度 每层(微米)	系统总 干膜厚度	涂覆后至第一次, 维护时间
机械打磨	ST2-ST3	506 Aluprime	2	100	508 UVPU	1	100	300	15 年
机械打磨	ST2-ST3	501 CRSG	1	350	508 UVPU	1	100	450	15-17 年
高压水冲洗	ST3	555 Resinox	1	300	555 Resinox	1	300	600	10-15 年
喷砂处理	SA2.5	506 Aluprime	2	100	508 UVPU	1	100	300	15-20 年
喷砂处理	SA 2.5	501 CRSG	1	350	508 UVPU	1	100	450	20 年
喷砂处理	SA 2.5	501 CRSG	1	350	508 UVPU	2	100	550	25 年

### 530 HA100热固化防腐涂层直接涂覆于温度为100° C-240° C的高温表面

表面处理	表面温度	产品	层数	干膜厚度 每层(微米)	系统总 干膜厚度	涂覆后至第一次, 维护时间
手工	100°C - 130°C	530HA100	4	100	400	5 年
手工	130°C - 160°C	530HA100	4	100	400	4 年
手工	160°C - 200°C	530HA100	4	100	400	3 年
手工	200°C - 240°C	530HA100	4	100	400	2 年
机械打磨	100°C - 130°C	530HA100	3	100	300	8 年
机械打磨	130°C - 160°C	530HA100	3	100	300	7 年
机械打磨	160°C - 200°C	530HA100	3	100	300	6 年
机械打磨	200°C - 240°C	530HA100	3	100	300	5 年
高压水冲洗	100°C - 130°C	530HA100	3	100	300	10 年
高压水冲洗	130°C - 160°C	530HA100	3	100	300	9 年
高压水冲洗	160°C - 200°C	530 HA100	3	100	300	8 年
高压水冲洗	200°C - 240°C	530HA100	3	100	300	7 年

The information outlined in the tables above and on the opposite page are for use as a general guide only. Please speak to your local Resimac representative or contact Resimac direct on [info@resimac.co.uk](mailto:info@resimac.co.uk) or telephone the technical department on +44 (0) 1845 577498 for more detailed information on our corrosion protection coatings.