

## 530 HA100 单组份热固化修补材料

产品为单组份无溶剂型热固化环氧酚醛材料。用于 100-240°C 的工艺处理设备表面。产品在低表面处理后的金属表面亦具有优异的耐腐蚀性能。

### 主要应用

用于管道, 工艺处理设备, 阀门及泵体, 罐体外部等。

### 表面清理

所有的油污油脂必须用如 (MEK) 或类似产品去除。

适用于低表面处理后的金属面, 表面需喷砂处理达到 SA2.5 的表面光洁度及至少 75 微米的表面粗糙度。喷砂清理完成后, 用 (MEK) 脱脂和清理并且在清理后尽快施工。

注意: 受盐污染的金属表面应按上述方法进行喷砂处理, 放置 24 小时, 让深嵌的盐类渗出到表面, 冲洗渗出的盐类, 然后再继续喷砂处理; 此过程需要反复进行从而确保彻底清除盐类。

如不能采用喷砂处理, 用 MBX, 针枪和角磨机等处理表面。

在无需粘附材料的区域, 涂刷一层薄薄的脱模剂并且注意不要污染其它表面。

### 施工

只能进行少量材料加热。

单组分材料不需混合, 请勿在环境温度小于 5°C 或相对湿度大于 90% 时施工。为达到最佳性能, 建议将基材温度提升至最少 35°C。材料可在更高的基材温度下施工, 请注意高温下固化时长。

用刷子或滚筒涂覆混合后的材料。通常按实际覆盖率 3.5 平米/升涂覆两层且单层 250 微米的涂层。

涂层在经过至少 90°C 的加热前将会保持非固化状态。应在第一涂层维度稳定后进行再次涂覆并不应超过第一涂层维度稳定后的 2 小时。如超过最长再次涂覆时间, 应待材料完全固化后进行喷砂打磨处理以清除表面污染。

材料也可采用标准真空喷涂进行单涂层施工。材料应由喷管加温至 50-60°C 以促进喷涂。

### 固化时间

固化时间视下表固化温度而定

温度	触摸干燥	轻负载	完全负载
100°C	50 分钟	2 小时	24 小时
110°C	35 分钟	70 分钟	16 小时
120°C	25 分钟	50 分钟	12 小时
130°C	15 分钟	30 分钟	8 小时
140°C	7 分钟	15 分钟	6 小时
150°C	3 分钟	7 分钟	4 小时

## 储存寿命

在干燥常温下      至少18个月

## 健康与安全

在使用产品的混合和施工的过程中请确保良好的规范的操作。在混合和施工的时候必须使用保护性的手套和其它被建议的个人防护装备。在混合和施工以前请确保完整阅读并完全了解材料的安全资料的细节

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 the products suitability for use. Resimac accepts no liability arising out of the use of this information or the product described herein.

Resimac Ltd, Unit 11, Poplars Industrial Estate, Wetherby Road, Boroughbridge, North Yorkshire, UK

Tel: +44 1423 325073 Fax: +44 1423 325073 Email: [info@resimac.co.uk](mailto:info@resimac.co.uk)

530TDS181129CN