

超耐™ RS 500P

产品特性:

- **低表面处理:** 性能超越任何所谓低表面处理涂料, 适用于较差的表面处理等级(St 2 或 WJ-4)。因此它被称为**耐锈涂料**。
- **耐湿性:** 性能超越任何所谓耐潮涂料, 可在任何湿度下, 并应用于真正潮湿和凝水的表面。因此它被称为**耐湿涂料**。
- **无溶剂:** 100% 固体含量, 无通风, 除湿或加热要求。在应用或贮存期间无火灾隐患。
- **任何表面处理方法:** 可以选择最方便/最经济有效的表面处理方法, 如喷砂、湿喷砂、高压水 (500-800 bar)、超高压水(800-2000 bar) 或动力工具。
- **兼容性:** 涂层与几乎所有的煤焦油环氧涂料或其他传统的压载舱涂料兼容。
- 与所有环氧车间底漆兼容。
- **节省成本:** 节省了大量的表面处理费用, 辅助设备费用 (除湿器, 通风机, 加热器等) 减少等待时间 (液舱在 6-12 小时内即可投入使用)。
- **无涂装间隔:** 维护项目的最佳选择。
- **可水下固化:** 减少使用等待时间。
- **超耐™ RS 500P-TG 为夏用版本**

应用

- 石油化工、海洋工程及船舶的无溶剂涂料
- 压载舱、原油舱和成品油舱和饮用水舱
- 结构及管道 (包括有凝水的管道表面)
- 飞溅区、码头、潮汐区、游泳池
- 新建项目 (有车间底漆的表面)
- 不锈钢、新老镀锌件表面

相关证书/证明

- ABS 认证: 压载舱维修涂料
- IMO Res. MSC 215(82)认可:, 适用于 PSPC 压载舱
- IMO Res. MSC 288(87)认可:, 适用于 PSPC 原油舱
- Lloyd' s 认证: 压载舱维修涂料
- Lloyd' s 形式认证 -新造船施工 (裸钢板及车间底漆)



经 NSF 认证的 NSF/ANSI 61-G 测试, 与 Epo-chem™超耐™ RS 500M 结合可用于 NSF 国际认证饮用水舱 (舱容量 > 1000 美国加仑或 3800 公升)。有关 NSF 认证的具体申请说明, 请参阅 www.nsf.org



产品信息													
基本信息:	和所有环氧涂料相似, 在暴露于紫外线下会发生变色和褪色, 对装饰色彩要求较高的场合, 可施工一度 Chemco 的特殊面漆。												
颜色:	标准中灰色; 可根据要求提供有限的颜色。												
固体含量:	100%												
混合比:	组分 A (树脂 RS 500P) 和组分 B (固化剂 HR 500P) 按提供的重量比例混合。 5 公斤 20 公斤												
RS 500P (组分 A):	4.18 16.72												
HR 500P (组分 B):	0.82 3.28												
固化:	交联聚合反应												
推荐干膜厚度:	50 - 250 微米/每度。												
理论涂布率:	6.25 平方米/公斤 @ 100 微米。 (不包括损耗)。												
适用温度:	最大 60°C (浸没)。												
包装规格:	5 及 20 公斤												
密度:	1.6 ± 0.1												
闪点:													
RS 500P (组分 A):	125°C												
HR 500P (组分 B):	105°C												
施工信息													
施工方式:	无气喷涂, 刷涂及滚涂。												
稀释剂:	T5 (最多 5%)。 在低温施工环境下或喷涂管长于 50 米时添加 2.5 - 5%												
清洗剂:	S11A												
覆涂间隔:	最小: 表干 最大: 无限制												
混合使用寿命 (分钟)*:	<table border="1"> <thead> <tr> <th>RS 500P</th> <th>15°C</th> <th>30°C</th> <th>RS 500P-TG</th> <th>15°C</th> <th>30°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>65</td> <td>30</td> <td></td> <td>140</td> <td>65</td> </tr> </tbody> </table>	RS 500P	15°C	30°C	RS 500P-TG	15°C	30°C		65	30		140	65
RS 500P	15°C	30°C	RS 500P-TG	15°C	30°C								
	65	30		140	65								
固化时间 (小时)*:	<table border="1"> <thead> <tr> <th>表干:</th> <th>4 - 8</th> <th>2 - 4</th> <th>8 - 12</th> <th>4 - 8</th> </tr> <tr> <th>硬干:</th> <th>12 - 16</th> <th>6 - 8</th> <th>24</th> <th>12 - 16</th> </tr> </thead> </table>	表干:	4 - 8	2 - 4	8 - 12	4 - 8	硬干:	12 - 16	6 - 8	24	12 - 16		
表干:	4 - 8	2 - 4	8 - 12	4 - 8									
硬干:	12 - 16	6 - 8	24	12 - 16									
*取决于环境因素, 如湿度、通风等。													
施工													
成分:	双组分环氧树脂体系, 由基础树脂和固化剂组成。												
混合:	A 组分 (树脂) 和 B 组分 (固化剂) 由单独的容器提供。 首先搅拌组分 A 再加入组分 B 进行充分混合。 除非有精确的刻度, 否则不推荐部分混合。												
无气喷涂:	压缩比: 最小 45:1 (最好是 63:1), 喷嘴尺寸: 大面积喷涂应选用 (17-19 流量), 60 度雾化角, 可回转自清洁耐磨型 喷嘴压力: 最小 3000 psi。使用 3/8" (10mm) 软管到最大 30m, 使用 1/2" (13mm) 软管可达到更长的距离但尾端要使用 1/4" (6mm) 鞭管。使用尽可能短的管线。从喷枪和泵中取出所有过滤器。												
刷涂或滚涂:	对于无法进入或狭窄的区域, 或喷涂是不必要的或不可行的。												

施工状态	
油漆温度:	Min. 10°C
环境温度:	Max. 35°C
	5°C 40°C
环境状态	
环境状态:	没有湿度或露点限制。 最低环境/基材表面温度 5°C 以确保有效固化。
表面处理	
按照全球标准规格执行	去除焊缝飞溅, 平滑焊缝, 自由边最小半径 2mm 倒角。
喷砂:	最低 Sa 1
高压水:	最低 WJ-4
动力工具:	最低 St 2
表面粗糙度:	最低 50 微米
管件:	新老镀锌件表面处理 (管件规格 XO99) 老化的油漆表面处理 (管件防护处理 XM9)
清洁	
清洁:	所有要涂覆的表面必须清洁, 不受污染。高压淡水洗涤或清水冲洗为宜; 除去所有油脂、油脂、可溶性污染物及其它异物。
残余灰尘等级:	不高于等级 "1" 灰尘大小等级 '3', '4', or '5' (ISO 8502-3:1993)。
残余可容盐分:	不高于 50 毫克/平方米
限制	
混合使用寿命:	受环境和材料温度的影响, 材料越热, 混合使用寿命越短。在使用过程中, 需要对混合使用寿命保持关注。如果已开始胶凝, 则不可再使用。
无气喷涂:	无气喷涂是最好保持材料在室温状态。
环境条件:	5°C 的最低钢表面/环境温度是有效固化的必需条件。 低温或潮湿条件(在施工期间)可能会胺析出; 会引起变色但不影响涂层的性能。
安全预防:	这是 CHEMCO 国际的政策, 以确保其产品的处理和应用由专业认可和熟练的施工人员操作。施工应按照本资料表所载的指示进行, 并参照 CHEMCO 国际技术规范手册。CHEMCO 国际管理部门的目的是确保所有的工作是按照公司的健康和安全程序, 所有材料的处理, 须遵循 COSHH 的条例和指示。
储存:	贮存在阴凉、干燥的环境中 (不低于 4°C 或高于 20°C 以上)。远离直接热源和阳光。当不使用材料时, 保持容器上的盖子紧闭。
保质期:	在密封容器内贮存至少 24 月, 温度不低于 4°C 或高于 20°C 以上。在上述温度下, 请向制造商咨询。