

超耐™ RA 500M

产品特性:

- **耐湿性:** 性能超过任何所谓耐潮涂料, 因此它被称为**耐湿涂料**。该产品可应用于任何湿度, 高湿度、雨、水对涂料性能都没有影响。
- **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警危险。
- **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)。
- **可水下固化:** 减少使用等待时间。
- **无涂装间隔:** 维护项目的最佳选择。
- **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水箱涂料兼容。
- 与所有环氧车间底漆兼容。
- **长效保护:** 玻璃磷片技术确保长期性能, 寿命可达 25 年 (提供保函), 远远超过 IMO/PSPC 的要求。湿基板上的附着力测试结果远远超过了 1300psi 以上的工业规范 (干砂喷丸)。
- **减少 MIC 风险** (微生物引起的腐蚀) 和硫酸盐还原菌的, 因为它不含有溶剂。
- **优异的耐化学性。**

应用

- 压载舱、原油舱、成品油舱、饮用水舱及灰水舱
- 空舱、隔离舱
- 结构、管道
- 甲板及内部地板
- 新建项目

相关证书/证明

- ABS 认证 - 压载舱维修涂料
- 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)
- FDA 认证 - 饮用水
- FDA 认证 - 食品接触



经 NSF 认证的 NSF/ANSI 61-G 测试, 与 Epo-chem™超耐™ RS 500P 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



**IMO: PSPC Resolution MSC.215(82)
Compliant Ballast Tank Coating**

产品信息	
基本信息:	和所有环氧涂料一样, 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, 可加盖一度 Chemco 的耐紫外线面漆。
颜色:	标准浅灰 (RAL 7047). 可根据要求提供其他颜色。
固体含量:	100%
混合比:	组分 A (树脂 RA 500M) 和组分 B (固化剂 HF 500M) 按提供的重量比例混合。 5 公斤 20 公斤
RA 500M (组分 A):	3.67 14.68
HF 500M (组分 B):	1.33 5.32
固化:	催化交联聚合反应
推荐干膜厚度:	200 - 600 微米每度.
理论涂布率:	3.1 平方米/公斤 @ 250 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: 混合后	1.2
闪点:	
RS 500P (组分 A):	105°C
HR 500P (组分 B):	110°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
自身覆涂间隔:	最小: 4 - 6 小时 (表干)
面漆覆涂间隔:	最大: 无限制 48-72 小时
固化时间:	10°C 20°C 30°C
表干:	12 小时 6 小时 3 小时
硬干:	24 小时 12 小时 6 小时
混合使用时间:	120 分钟 80 分钟 40 分钟
压载最短时间:	12 小时 6 小时 3 - 4 小时
APPLICATION	
成分:	双组分环氧树脂体系, 由基树脂和固化剂组成。
混合:	A 组分 (树脂) 和 B 组分 (固化剂) 由单独的容器提供。 总是先搅拌组分 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:	喷涂泵:
	喷嘴:
	喷嘴压力:
	最小 45:1 (最好是 63:1), 大面积喷涂应选用 (21-25 密尔), 60 度雾化角, 可回转自清洁耐磨型 最小 3500 psi/245 巴。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。

**IMO: PSPC Resolution MSC.215(82)
Compliant Ballast Tank Coating**

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, 以最小半径 2mm 倒角。
喷砂除锈:	最低 Sa 2 (ISO 8501-1:1998), SSPC-SP 6
高压水除锈:	最低 WJ-2, HB2L/M
机械除锈:	最低 St 3
表面粗糙度:	最低 50 微米
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:	最好保持材料在室温时无气喷涂。
环境条件:	5°C 的最低钢/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 或以上。在上述温度下, 请向制造商咨询。