

宽克™超耐

RS 500P - 极低表面处理要求的

无溶剂环氧



宽克™超耐 RS 500P

产品特性:

- **极低表面处理要求:** 性能超越任何所谓低表面处理涂料, 适用于表面处理最低的等级要求(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, 因此没有通风, 除湿或加热的要求。在应用或贮存期间无火灾隐患。
- **多种表面处理方法:** 根据工况条件可自由选择最方便和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) 或动力工具等。
- **兼容性:** 涂层与几乎所有的传统压载舱涂料兼容甚至包括焦油环氧涂料。
- 与所有环氧类涂料兼容。
- **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:** 维护保养项目的最佳选择。
- **可水下固化:** 减少施工项目恢复运营的时间。

应用:

- 石油化工、海洋工程及船舶的衬里无溶剂涂料
- 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)



产品信息

常规情况: 和所有环氧涂料相似, 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, 可覆涂一度抗紫外线性能极佳的宽克面漆。

颜色: 标准中灰色; 可根据要求提供有限的颜色选择。

固体含量: 100%

混合比: 组分 A (树脂 RS 500P) 和组分B (固化剂 HR 500P) 按提供的包装、配套混合。

	常 规 型		冬 季 型	
RS 500P (组分A):	5 公斤	20 公斤	5 公斤	20 公斤
HR 500P (组分 B):	4.18	16.72	4.00	16.00
	0.82	3.28	1.00	4.00

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公斤 或 20 公斤

密度: 1.6 ± 0.1 克/ 立方厘米

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, 刷涂及辊涂。

稀释剂: T5 作为专门的稀释剂不是必需添加的 (不超过 5%)。在低温施工环境下或喷涂管超过50米时可适当添加 2.5 - 5%。在饮淡水舱施工时不能使用稀释剂。

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)*:	RS 500P (常规)	15°C	30°C	RS 500P (冬季)	15°C	25°C
		140	65		30	25

固化时间*	RS 500P (常规)		RS 500P (冬季)	
	15°C	30°C	-5°C	5°C
表干 (小时):	4 - 8	2 - 4	17-18	15-16
完全固化 (天):	18 - 20	10 - 14	21-30	21-30

* 实际情况还取决于环境因素, 如湿度、通风等。

施工应用

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) 分别由独立的容器储存。在将组分 B 添加入组分A之前, 需充分搅拌组分 A。除非有精确的计量, 否则不建议部分混合。

无气喷涂: 压缩比: 最小45:1 (最佳为 63:1),
喷嘴尺寸: 大面积喷涂应选用 (17-19密尔), 60°雾化角, 可回转自清洁耐磨型喷嘴。
喷嘴压力: 最小 3000 psi。
喷漆泵应配备橡胶和特氟隆密封件。流体软管建议使用尼龙类型 [尺寸 $\frac{3}{8}$ " (10mm)]; 对于某些项目, 可能需要更大的直径 $\frac{1}{2}$ " (13mm) 以达到更长的距离, 但末端要使用 $\frac{1}{4}$ " (6mm) 软管。使用尽可能短的管线。从喷枪和泵上取出所有过滤器。

刷涂或辊涂: 对于喷涂无法操作区域或预涂装区域。

施工状态

	常规型		冬季型	
	最低	最高	最低	最高
涂料温度:	10°C	35°C	15°C	25°C
环境温度:	5°C	40°C	-5°C	30°C

环境状态

没有湿度或露点限制。
环境状态: 常规型: 最低环境/基材表面温度5°C以确保有效固化。
冬季型: 最低环境/基材表面温度-5°C以确保有效固化, 并确保基材表面没有冰的存在。

表面处理

喷砂: 最低 Sa1

高压水: 最低 WJ-4

动力工具: 最低 St2

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是最佳选择; 除去所有油、油脂、可溶性污染物及其它异物。

限制

混合使用寿命: 产品的混合使用寿命是有限的, 组分 A 和组分 B 一经混合, 应尽可能在最短时间内使用。
涂料或基材温度越高, 涂料粘度越低, 会减少施工时间和涂层的厚度。
受环境和材料温度的影响, 如果温度更高或更低, 混合使用寿命将分别变得更短或更长。如果涂料开始胶化或粘度显著增加, 不应再使用该产品。

无气喷涂: 无气喷涂时最好使涂料处于室温状态下。

环境条件: 在低温或潮湿条件下 (施工期间) 可能会产生胶析出现象而引起变色但不会影响涂层的性能。

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。施工应按技术说明书指导, 并参照 CHEMCO 国际技术规范手册操作。
CHEMCO 国际管理部门的目的是为了确保所有的工作是遵循 COSHH 的条例和指示来处理所有的材料。

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: 在温度不低于4°C 或高于20°C以上的条件下, 密封容器内可贮存至少24个月。在其它温度下, 请向耀湃海洋科技有限公司咨询。

上海耀湃海洋科技有限公司

网址: www.your-partner.cn

电话: +86 131 6630 3192

邮箱: info@your-partner.cn

地址: 中国(上海)自贸区临港新片区
万灵路58号



免责声明

文中包含的信息是准确和最新的, 并且是善意提供的, 不作任何保证。用户对产品满意是我们的最终目的。