

宽克®超耐

RL 500PF - 耐湿、耐锈、耐油、耐高温

高固体份的环氧树脂涂料



描述

宽克®超耐 RL 500PF 是一种耐湿、耐锈、双组份高固云母氧化铁环氧树脂涂料。

可以作为抗紫外线性能良好的底面一体单道涂层系统，也可以作为一种高性能底漆再覆涂其它彩色面漆。

此外，测试表明，它与许多老旧涂层系统兼容，包括环氧树脂、丙烯酸和其它单组分涂料。

为了获得该涂料的最佳性能，严格遵守应用说明、预防措施、条件和限制说明是非常有必要的。

表面处理

通过更高标准的表面处理，可以使所有项目实现更长的使用寿命。

钢质基材

以下给出的是最低要求的表面处理标准。

预处理

清洁表面，去除油脂、盐、油或蜡及其他污染物的痕迹。

宽克的清洁剂 (S11A) 可用于防止表面处理后对所施工涂料的污染。

喷砂

根据 ISO 8501-1 的规定，对基材进行喷砂清理满足 Sa1 的等级，同时基材表面应有良好的粗糙度 (75 μ)。

磨料的选择取决于基材所要求达到的粗糙度和表面处理标准，同时需要考虑健康和安全问题。通常，优先的选择是钢砂或石榴石，而其他形式的磨料例如铜矿渣等也可以被使用。

在施工之前通过真空吸尘器或刷子清除灰尘和碎屑；为了降低污染喷砂表面的风险，应采用良好的清洁标准，限制非施工人员进入，以及一切必要和适当的措施。

手动或动力工具

对于手动工具处理后的基材表面，使用宽克®超耐涂料是最理想的选择，主要是因为其具有优异的性能，即使在极差或生锈的基材表面上也能获得长效的防护。

虽然喷砂始终是首选，但在实际操作中并不一定总是可行的。可以考虑使用电动工具方法修复损坏的涂层以达到客户指定的要求。可使用碎锤、钢丝刷、气动或电动打磨机、针枪等工具进行基材的表面处理。施工人员应尽量去除松散的涂层、锈蚀和其他污染物，以达到相当于 ISO 8501-1 标准中的 St2 表面处理等级。

暴露的边缘应打磨去除尖锐的边口、松散的碎片、氧化皮等；通过打磨处理焊缝去除松散的焊剂、焊渣等。使用动力工具时，确保使用正确规格的磨片和撞针。

高压或超高压水处理

使用带有旋转喷嘴的高压 (500-800 bar) 水处理去除锈蚀物和污染物，达到最低标准 WJ-3。

超高压水处理通常不是必需的，但承包商可以自行决定是否使用。

请与耀泽技术部门寻求建议、帮助或进一步指导。

宽克®超耐

RL 500PF - 耐湿、耐锈、耐油、耐高温

高固体份的环氧树脂涂料



施工设备

宽克®超耐 RL 500PF 的施工，建议使用以下设备，但也可以选择其他能够控制压力和流量的设备：

- 无气喷涂： 泵： 最小 45:1 比例。
喷嘴尺寸： (17 - 19密尔)可回转自清洁耐磨型
- 有气喷涂： 孔径大于 1.2 毫米，带有适当的透气帽
(5-10% 额外更薄的 T5)。
- 刷子和/或滚筒： 使用适用于溶剂涂料的优质刷子/辊筒。

混合与施工说明

混合

由主剂和固化剂分别包装的双组分环氧树脂系统。

混合前，取下容器盖时，避免灰尘和杂物污染材料。

组分A（主剂）和组分B（固化剂）分别由独立的容器储存。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。

添加组分B后，立即充分搅拌直至混合均匀；应特别注意容器的侧面和底部。

对于 5 公斤和 20 公斤的包装，必须使用手持式动力搅拌器以低速进行混合搅拌；对于 1 公斤或更小的包装，可以使用手动混合搅拌。

在某些情况下或在特定条件下（例如非常低的温度），可以通过添加最多不超过 5% 的 宽克 T5 稀释剂来稀释涂料。

施工涂层

在施工之前，材料应在尽可能接近室温的环境中存放至少 24 小时。

请勿在极冷/极热或阳光直射的情况下将材料储存/保存在室外。

确保按照产品标签上明确的产品成分和混合比例进行使用。

混合使用寿命

请务必记住，这些产品的混合使用寿命是有限定的。（混合使用寿命可以从TDS中获得）。

组分 A 和组分 B 一经混合，应尽可能在最短时间内使用。

请注意，TDS表中给出的混合使用寿命是针对给定的温度，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。

宽克®超耐

RL 500PF - 耐湿、耐锈、耐油、耐高温

高固体份的环氧树脂涂料



刷涂/辊涂施工

对于带刷子和/或辊筒的施工，最多混合 5 公斤。将两种成分彻底搅拌至均匀。

尽量避免使用开口非常小的圆筒容器来分装混合后的材料，因为这可能会缩短混合使用寿命。

使用高质量的刷子和一定的压力来涂抹混合后的材料，传统的低粘度涂料系统是不需要特别施加压力的。

根据材料和基材的温度不同，同样施工的一度涂层的膜厚会有所不同。

涂料和/或基材温度越高，涂料粘度越低，会减少施工时间和涂层厚度。

喷涂施工

在施工之前检查设备是否满足施工要求。确保喷漆软管状况良好（无扭结），确认设备尺寸和类型正确。

将装载材料的容器直接放在喷漆泵下方，注意尽量减少污染风险。当过滤器都被移除后，涂料本身的清洁度是最重要的。

切勿同时混合大量的材料，因为混合会产生放热反应。因此，混合的工作要与喷涂工作的速度相匹配。

以均匀平行的方式喷涂宽克®超耐 RS 500PF，不要试图一次性达到指定的干膜。

每一道涂层都应重叠以避免漏涂区域、针孔或空隙，特别注意尖锐物、焊缝、粗糙区域、边缘和空腔。

喷涂完成后，立即用 S11A 清洗剂冲洗设备，在泵和喷漆软管中循环至少 10 - 15 分钟。

热表面

此工作建议使用喷涂的方式进行施工，但也可以使用刷子和辊筒。

添加 10% 稀释剂 (T5) 将会更便于施工：

如果观察到刷子/辊筒变得粘稠或材料积聚，可以用溶剂 S11A 清洗剂清洗刷子/辊筒。

完工的涂层必须是连续和封闭的。

检验

产品表干后即可进行非破坏性测试。

其他测试，如附着力测试，应在至少 3 天后进行（取决于环境温度）。

建议对所标记的不同区域分别进行附着力测试，因为附着力是良好性能的最重要指标之一。

目视检查

确保没有不规则的区域：针孔、凸起的地方、软点、断裂、不良的接合点、表面不连续和脱层。

任何缺陷都应作标记并后续修补。

厚度测试

每道涂层的湿膜厚度 (WFT) 可以使用湿膜测量仪进行测量。

在涂层/衬里充分固化后进行干膜厚度 (DFT) 测量。

针孔/漏涂点直流电测试仪是用于检测针孔或漏涂点的仪器（输出电压 0 - 20kV）。

行业标准的设置约为每微米涂层 4V。检测显示的缺陷需要进行标记并后续修补。

强烈建议对侵蚀环境中的储罐衬里进行针孔和漏涂点测试。

宽克®超耐

RL 500PF - 耐湿、耐锈、耐油、耐高温

高固体份的环氧树脂涂料



其他表面

如果将该系统用于修补（在失败的涂层或老旧涂料上），则应进行兼容性测试，尤其是在未知涂料、单组份醇酸、氯化橡胶（不兼容）等情况下。

选择一个较为隐蔽的区域，施工区域至少0.25平方米，固化数天后，如果发生任何开裂或脱落等现象，则表明该产品是不兼容的。

如果遇到此情况，请联系耀湃技术部门，来获得更为专业的建议。

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。

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: 上海市虹口区住安产业中心

吴家湾路61弄24号, 225-229室

