



描述

宽克® 超耐 RA 500M是一种基于无溶剂环氧树脂，使用0.4mm (1/64") 直径的玻璃鳞片颗粒增强其性能的涂料。

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，喷砂清理基材达到相当于Sa2的等级，同时基材表面应有良好的粗糙度 (75μ)。

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。

通过以上方式，因污染物、湿气和潮湿环境所引发的附着力降低的不良影响会降低到最低。

手动机械处理

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。可以使用碎锤、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-St3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。

请与耀湃技术部门联系寻求建议、帮助或进一步指导。



混凝土基材

新混凝土- 可能需要轻度喷砂。

通常的标准做法是在混凝土完全固化后进行涂料施工（涂覆前至少28天）。

但是，只要通过先施工宽克® 超耐 RH 800，后续再使用宽克® 超耐 RA 500M，就可以大大缩短施工时间。

其他合适的混凝土底漆（如宽克® 超耐 RX 500P水基环氧树脂）也可以使用。

旧混凝土- 可能需要进行预处理才能从基材上去除污染物，并提供均匀的粗糙基材。

通常需要去除约0.5至1.0厘米旧混凝土基材才能清洁油污和其他污染物。

根据基材的状况和操作环境，预处理可能包括以下方法，即：

磨料喷射

钢丝刷

多平面/划痕处理

火焰喷射

酸蚀

在进行表面处理之后，应进行彻底清洁，以真空清洁为最佳。

重要的是通过用混凝土底漆湿润孔隙，从而达到对混凝土表面进行加固和密封的作用。

采用刷涂、滚涂或喷涂一至两度涂层（视混凝土表面情况而定）。

施工设备

- 建议使用以下设备进行宽克® 超耐 RA 500M的施工，但也可以使用其他能够提供高质量光洁度的选择：

无气喷漆泵：最小45:1比例（最好是63:1）

必须选择高流量的配置（最小10升/分钟。理想15-25升/分钟）

最低的压缩空气要求：250 cfm (7m³) 最小压力：90 psi

尽可能使用最短的喷漆管线。

从喷枪和泵上取下所有过滤器。

喷嘴尺寸：(21-25密尔，最佳23密尔) 60°角，可回转自清洁耐磨型。

喷嘴压力：3,500 psi

● 刷子/辊筒

用于喷涂无法操作区域或预涂装区域。

在施工前，就喷嘴的尺寸和扇形角度做出合理的选择是极其重要的工作，因为这将有助于最大限度地减少浪费并实现高质量的喷涂效果。

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)，但对于某些项目，可能需要更大直径的 $\frac{1}{2}$ " (13mm)]。末端软管为 $\frac{1}{4}$ " (6mm) (前提是长度不超过 1.0m)。



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涂料。

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；彻底混合时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，涂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。

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。

根据涂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涂料，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 RA 500M，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。

检查

目视检查

确保涂层没有针孔、流挂、起皱、鱼眼、裂纹、漏喷（涂）、开裂或分层等缺陷。

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。

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。

作为侵蚀环境中的储罐衬里，强烈建议对其进行针孔和漏涂点测试。

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

