

202 高聚陶瓷流体金属

- 无溶剂，高聚环氧技术
- 极佳的耐磨&抗冲击性能
- 按250-350微米膜厚涂刷施工

固化时间

在20°C (68°F)下涂覆的产品有以下固化时间 -

| | |
|--------------------|------|
| Usable Life | 25分钟 |
| 最短再次涂覆时长 | 2小时 |
| 最长再次涂覆时长 | 6小时 |
| 完全固化 | 2天 |

覆盖率

1kg完全混合的产品，有以下覆盖率 -

250微米下为1.78 m²
 300微米下为1.48 m²
 350微米下为1.28 m²

颜色

混合后：深灰色，浅灰色，红色，蓝色
 基料部分：深灰色，浅灰色，红色，蓝色
 固化剂部分：琥珀色液体

再次涂覆时长

最短 - 触干后
最长 - 再次涂覆时长不应超过6小时。

主要应用

损坏的叶轮
 损坏的阀门
 分离器基座
 损坏的泵壳
 泄露或减薄的管道
 螺旋桨
 侧推器
 船舵
 腐蚀的水箱
 端盖及管板

技术参数及特征

| | | |
|-------------|-----|-----------------|
| 混合比 | 重量比 | 8:1 |
| | 体积比 | 3:1 |
| 体积容量 | 公制 | 446cc/kg |
| | 英制 | 26.8cu in/2.2lb |

表面处理

金属基材 - 喷砂处理

1. 使用丙酮等适当清洗剂，清除所有基材表面油污及油脂等污染物。
2. 所有表面喷砂处理至 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 及最小75微米的粗糙度标准。
3. 打磨处理后，再次使用丙酮等适当的清洁剂清洗表面。
4. 在基材返锈前进行涂装。

注意：如表面存在盐分污染，应使用高压水反复冲洗，并在盐分含量达到施工要求后停止冲洗。

混合与施工

步骤 1

配备产品基料，产品固化剂，1把调料刀，将毛刷，刷毛剪短至25mm长。



步骤 2

将固化剂倒入基料罐中。



步骤 3

使用调料刀均匀搅拌材料。



步骤 4

检查产品是否存在颜色差异，以判断是否混合均匀。



步骤 5

混合完毕后，涂刷202产品至处理后的基材上。

