耐腐蚀环氧树脂/聚氨酯涂料

A6-S1

用　　途

AREMCO 耐腐蚀环氧树脂/聚氨酯涂料系列可为温度达 260°C 的零件提供耐腐蚀、耐磨的屏障。典型的应用包含：管路、锅炉、集尘器、洗涤器等环境条件较为严苛的用途。

特　　色

Urethane

- 低黏度、单剂型、操作容易
- 可室温硬化
- 高耐磨性
- 优异的耐盐雾性

➢ CP2000：亮黑色。
➢ CP2010：银灰色。
➢ CP2020：亮灰色。

Epoxy-Phenolics

- 双剂型、简单的混合比(1：1)
- 高稠状，属高膜厚涂料
- 可室温硬化
- 优异的耐磨性及耐腐蚀性

➢ CP2050-FF：
含有长玻纤增强填充。
➢ CP2050-LF：
含有细小玻纤增强填充。
➢ CP2050-NF：
无填充剂涂料。

Novolac-Epoxies

- 双剂型
- 可室温硬化
- 优异的耐磨性及耐腐蚀性

➢ CP2060：
碳化硅填充，耐高温(260°C)。
➢ CP2070：低黏度。
➢ CP2075：灰色。

注 意 事 项

- **表面处理**

作业前，请确认上胶表面应无油、干燥、无污垢、无腐蚀剂或其他污染物。若有斑驳的锈应先去除、光滑表面应进行粗糙化(如喷砂或打磨…)，以确保胶料可有效的附着在物件上。若无法进行喷砂作业，建议可喷涂或刷上 CPR2000，静置 20-30 分钟后，用水冲洗并让基材干燥后，再上涂料。

耐 化 学 性 表

化学成分	%	CP2000	CP2050	CP2060	CP2070	CP2075
乙　酸	20	B	B	B	B	B
乙　酸	80	B	B	B	B	B
盐　酸	10	A	A	A	A	A
盐　酸	20	A	A	A	A	A
硝　酸	10	A	A	A	A	A
硝　酸	20	B	B	B	B	B
硝　酸	50	D	D	D	D	C
硝　酸	100	D	D	D	D	B
磷　酸	<40	B	A	A	A	A
磷　酸	40-100	D	C	C	C	C
硫　酸	10	A	A	A	A	A
硫　酸	10-75	C	B	B	B	B
硫　酸	75-100	D	D	D	D	C
氢氧化钾		A	A	A	A	A
丙　酮		B	B	B	B	B

化学成分	%	CP2000	CP2050	CP2060	CP2070	CP2075
氢氧化钠	20	A	A	A	A	A
氢氧化钠	50	A	A	A	A	A
氢氧化钠	80	A	A	A	A	A
酒　精		A	A	A	A	A
原　油		A	A	A	A	A
柴　油		A	A	A	A	A
汽　油		A	A	A	A	A
庚　烷		A	A	A	A	A
航空燃油		A	A	A	A	A
煤　油		A	A	A	A	A
甲基乙基酮		B	B	B	B	B
氯化甲烷		B	B	A	A	A
甲　苯		A	A	A	A	A
二 甲 苯		A	A	A	A	A

➢A：极好、B：好、C：中等、D：严重影响或不建议

傑地有限公司 www.jasdi.com.tw
台北：886-2-26008672　台中：886-4-25685848
东莞：86-769-88188707　jasdikao@ms21.hinet.net

杰研贸易(上海)有限公司
www.jasdi.com.cn・jasdi@jasdi.com.cn
TEL：021-58356975・FAX：021-58356976

产品编号	CP2000	CP2010	CP2020	CP2050-XX	CP2060	CP2070	CP2075
树脂	Urethane			Epoxy-Phenolic	Novolac-Epoxy		
耐温 (°C)	204	204	204	204	260	150	204
硬化后颜色	亮黑	银灰	亮灰	棕红色	灰色	灰色	灰色
粘度 (cps)	200-240	300-600	200-500	糊状	糊状	800-1000	糊状
比重	1.05	1.08	1.08	1.6	1.9	1.1	1.1
闪火点 (°C)	60	60	60	>93	>93	>93	>93
固成份 (重量%)	67.0	70.0	72.0	100.0	100.0	100.0	100.0
有机挥发份 (VOC)(lbs/gal)	2.86	3	2.8	0	0	0	0
干膜厚 (microns)	50.8	67.1	78.7	1270	1270	177.8	508
涂布面积 (@1mil,m^2/liter)	17.7	25.9	30.3	39.3	39.3	39.3	39.3
重量混合比 (树脂：液体)	单剂	单剂	单剂	1：1	100：8	100：42 (体积 2：1)	100：26 (体积 3：1)
可操作时间 (hrs)	NA	NA	NA	0.7	0.75 (500g)	0.35 (200g)	0.5 (200g)
施工温度 (°C)	10-32	10-32	10-32	10-32	10-32	10-32	10-32
干燥时间 指干 (hrs)	4-6	4-6	4-6	6-8	4	5	5
干燥时间 表面干 (hrs)	6-8	6-8	6-8	12-14	6-8	8	8
干燥时间 二次涂布 (min/max,hrs)	3/7	6/12	3/7	4/48	4/8	4/8	4/8
硬化时间 (°C, hrs)(①→②)	①25,0.5 ②25,24 或 121,1	①25,1 ②25,24 或 121,1	①25,0.5 ②25,24 或 121,1	①25,2 ②25,48 或 79,4	①25,8 ②25,48 或 121,6	①25,8 ②25,24	①25,8 ②25,24 或 79,4
稀释剂	Hi-Flash Naptha	Hi-Flash Naptha	Hi-Flash Naptha	NR	NR	Xylene	Xylene
硬度 (Shore D)	--	--	--	86	90	85	85
弯曲强度 (PSI)	--	--	--	13,400	11,500	12,000	12,000
抗压强度 (PSI)	--	--	--	10,300	12,000	8,500	8,500
伸延率 (%)	--	--	--	3	2	<2	<2
搭接剪切强度 对铝,(PSI) @25°C	--	--	--	2,700	2,300	2,050	2,260
@65°C	--	--	--	--	--	1,900	2,100
@100°C	--	--	--	1,800	2,000	1,250	1,420
@150°C	--	--	--	900	1,200	225	430
@175°C	--	--	--	300	900	--	--
保存温度 (°C)	4-32	4-32	4-32	4-32	4-32	4-32	4-32
保存期限 (月)	12	12	12	12	12	12	12

备注：

- CP2010 在温度达 300°F(149°C)时会开始出现褪色情况。
- 上述涂布面积数据仅供参考，可能影响涂布情况的因素很多，尚须依实际操作情况为主。
- 硬化时间的①，为上胶后，至少需在室温下放置挥发的时间，请在达指定时间后，再进行烘烤加温作业。
- CP2070，若在室温下放置 8 小时后，再以 85°C 烘烤 2 小时，则可承受 177~204°C 的间歇性工作温度。
- NR，不需要；NA，不适用；"--"未测试。