

SPC 刷涂级产品 (SP2888, SP3888 及 SP8888)

安装指南

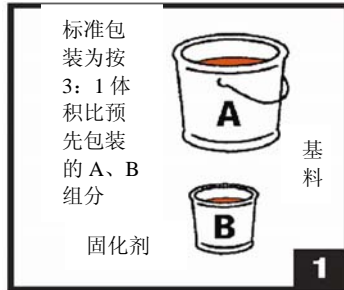
(请结合产品说明书阅读)

5 Macleay Avenue, Wahroonga, Sydney, NSW 2076

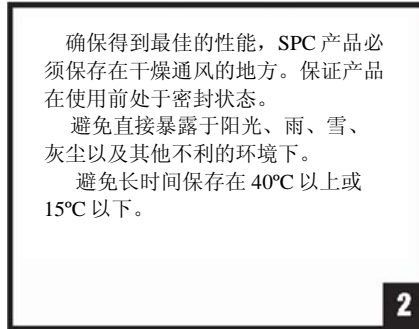
Telephone: +61294875027 Facsimile +61294898603

jeevan_spc@australia.bigpond.com

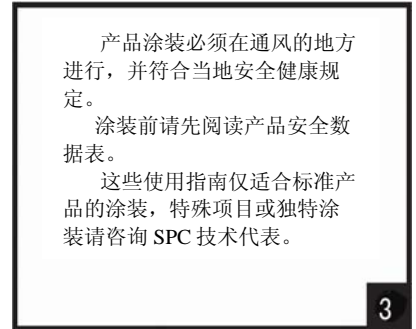
标准包装



储存



安全指引



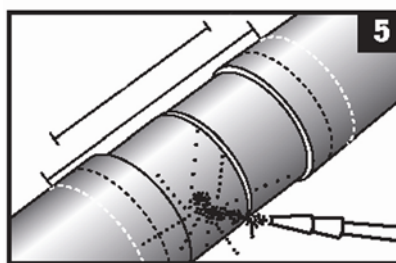
表面处理



清理暴露的钢表面及相邻地方的涂层, 以去除油污等污物。

MEK-丁酮用于清除表面油污、油脂及其他污染物。

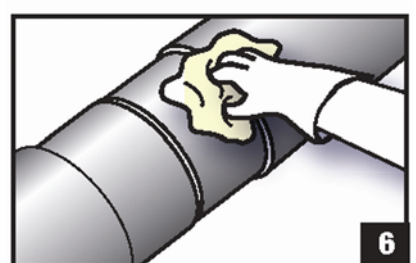
不可以使用涂料稀释剂。



确保管材喷砂前表面温度高于露点 3°C, 喷砂到 Sa2.5 近白级, 锚纹最小 75um。

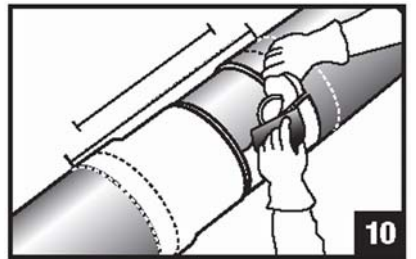
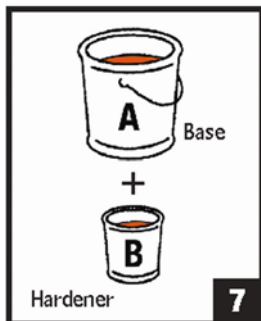
在管线涂层的回切区每边最少磨掉 100mm。

对于 3LPE 涂层管材, 用液化气火炬加热回切区临近 PE, 保证 PE 涂层干燥。



用空气吹扫钢材表面及管线涂层表面去除外来依附物, 涂装前的表面必须是清洁和干燥的。

倾倒, 混合, 涂装



用可调速的电钻及配套的搅拌浆预搅 A 组份 (基料)。

浆 B 组份 (固化剂) 倒入 A 组份中 (基料装在更大的容器中), 将两个罐壁及盖子上刮干净, 保证所有的产品都完全被使用。

材料应该在高于 15°C 的温度下, 用带浆的可变速的手提钻来混合搅拌。逐渐放慢搅拌液体表面, 以防止空气进入到产品中。不要使用任何溶剂。开始的时候用钻慢慢搅拌混合, 慢慢提高搅拌速度, 直到成为均一液体, 表面没有任何条纹时为止。

在较低温于 15°C 的时候用钻搅拌, 约需 1-2 分钟才能混合均匀。

理想的混合和涂装温度为 15°C -35°C 之间。

用刷子或滚筒将涂料按要求的层厚涂到接合部, 在主涂层接合处最少搭接 50mm。

最理想的涂装状况是环境温度高于 15°C, 基材表面温度高于露点 3°C。

在低温下使用 SPC 产品, 请咨询 SPC 工程师。

