



SPUA-101 超重防腐材料

简介 SPUA-101超重防腐材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料现场喷涂成型的第三代聚脲弹性体。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 固化速度快，立面、顶面连续喷涂不流挂。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 优良的防腐性能，能经受绝大多数化学介质的侵蚀。
- ★ 优良的物理性能，对各类底材均具有良好的附着力。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染，对环境友好。
- ★ 耐候性好，不粉化，不失色。
- ★ 涂层无接缝，外表光顺。

用途 SPUA-101 超重防腐材料主要用于石油、石化、油田、化工等行业的各类混凝土储罐及附属设施，储罐围堰、酸洗槽、电镀槽、炭化塔、蒸发池、中和池、污水处理池以及排水地沟等。

主要性能指标

固含量	100%
凝胶时间	10 秒
拉伸强度	15MPa
扯断伸长率	350%
撕裂强度	50KN/m
硬度,邵 A	85~95
附着力 (拉开法)	10.2MPa
耐盐雾 (2000hrs)	无锈蚀，不起泡，不脱落
击穿电压 (kv/mm)	>20
耐冲击性	1.5kg.m
耐磨性	17mg
颜色	可根据用户要求调制
密度	1.01g/cm ³

以上参数均为采用 GUSMER H20/35 主机 & GX-7-400 喷枪在实验室条件下喷涂，于 23 ± 2℃ 相对湿度为 50% ± 5% 条件下固化 7 天后测试的物理性能。干燥时间 (25



℃) 1 分钟之内表干, 10 分钟即可达到步行强度。

厚度 2~3mm (视用户要求而定)

涂装间隔 最短, 时间不限; 最长, 不超过 3 小时。

底材处理 金属底材应喷砂至 Sa 2.5 级, 并涂装专用的防锈底漆, 每道施工进行前, 都应保证底材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。

混凝土应完全干燥 (新制混凝土需水化、干燥 28 天) 后, 表面除去疏松的杂质, 喷涂 1~2 道配套的 SPUA-D400 混凝土专用封闭底漆, 底漆固化后再进行喷涂施工。

涂装方法 施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失, 后果自负。

包装规格 A 料: 220Kg 公斤/桶; R 料: 200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中, 严禁雨淋、日晒, 隔绝火源, 远离热源, 贮存温度应为 15~40℃。

本产品在不打开原包装的情况下, 贮存期自生产之日起为 6 个月, 超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验, 若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂, 运输时可按非危险品运输。运输时, 应严禁雨淋、日晒, 并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中, 必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时底材温度应高于露点 3℃ 以上。
- 施工前将 R 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100% 固含量, 严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时, 应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累, 详细施工细则请参见《SPUA-101 超重防腐材料施工工艺》。随着产品的改进, 本说明书可能会进行修改, 恕不另行通知, 请保持联系, 及时更新。