

HCM-2 乙烯基酯鳞片胶泥

HCM-2 是华东理工大学华昌聚合物有限公司研制开发的乙烯基酯鳞片胶泥，是针对烟气脱硫（FGD）装置而研发的系列专用鳞片类耐蚀材料。它是由高度耐蚀、耐高温、高韧性的乙烯基酯树脂为成膜物，配以特殊表面处理的鳞片材料、相关助剂，与其他耐腐蚀颜料加工而成，物料呈糊状。

● 特点

- 具有独特的抗渗透屏障，腐蚀性气体渗透率低。
- 良好的耐水、酸、碱、部分溶剂及其他一些特殊化学介质性能。
- 硬化收缩小，与多种基材粘结性强，易局部修补。
- 高韧性，良好的力学性能，适应温度骤变。
- 100%交联固化，表面硬度高，有良好的耐腐蚀性。
- 建议最高使用温度：湿态 100℃，干态 130℃。

● 适用场合

- 发电厂、冶炼厂、化肥厂等烟道气较苛刻环境条件下钢结构、混凝土建（构）筑物的衬里。
- 中等腐蚀强度以下的液相介质设备、管道、储罐的内外表面防护。
- 与玻璃钢（FRP）复合使用效果更佳，如用于高速金属叶轮。
- 发电厂、冶炼厂、化肥厂等制酸、脱硫环境与设备。
- 海洋设备浪溅区，气、液、固三相交替腐蚀的苛刻环境。

● 质量指标

项 目	HCM-2D (底涂)	HCM-2 (胶泥)	HCM-2M (面涂)	HCM-2NM (耐磨面涂)
外观	紫色或铁红色 粘稠液体	本色或灰色 糊状	灰色或绿色 粘稠液体	灰色或绿色 粘稠液体
比重, g/cm ³	1.05~1.15	1.3~1.4	1.2~1.3	1.2~1.3
凝胶时间 (25℃)	表干, h	≤1	≤1	≤1
	实干, h	≤12	≤24	≤24
涂装间隔时间, h	24	24	24	24
热稳定性, h (80℃)	≥24	≥24	≥24	≥24

注：HCM-2 乙烯基酯鳞片胶泥符合 HG/T 3797-2005《玻璃鳞片衬里胶泥》标准要求。

● 力学性能

项 目	HCM-2D (底涂)	HCM-2 (胶泥)	HCM-2M (面涂)	HCM-2NM (耐磨面涂)
拉伸强度, MPa	≥60	≥35	≥50	≥50
弯曲强度, MPa	≥100	≥55	≥90	≥90
附着力(拉开法), MPa	≥8 (钢板) ≥3 (混凝土)			
耐磨性, mg	≤100			≤30
耐热性	40 次循环			

注：以上数据为充分固化后的典型物理性能，不应视为产品规格。

● 工艺参数

A 组分	B 组分	配比
HCM-2D (底涂)	配套固化剂	100: (1~3)
HCM-2 (胶泥)		100: (1~3)
HCM-2M (面涂)		100: (1~3)
HCM-2NM (耐磨面涂)		100: (1~3)

注：B 组分用量可根据施工期间环境条件在上述配比内调整。

● 包装、贮存及运输

- 本产品包装在清洁、干燥的容器内，净重：A 组分 20Kg/桶、B 组分 25Kg/桶（实际施工按 A: B=100: (1~3) 比例配制施工料，并可以根据施工环境条件适当调整）。
- 贮存环境应阴凉、干燥、通风，要防止日光直射并隔绝火源，25℃以下贮存期为三个月，不适当的贮存或运输条件会引起贮存期的缩短。
- 运输要求：5 月至 10 月底期间建议由冷藏车运输，无条件的应在夜间运输，避开日照时间。

● 注意事项

- 施工方法及工艺可向本公司咨询。
- 施工环境应保持空气与外界流通，在空气不流通的场所施工时请采取强制通风措施。
- 涂膜未干透前，应避免摩擦、撞击及雨水或其它液体的沾染。
- 本产品出厂前已调到适当粘度，不得任意添加稀释剂。如有需要请咨询本公司。
- 由于涂装施工、应用环境和涂层设计因素等变化很大，并且我们无法了解和控制使用者的施工行为，所以我公司应承担的责任仅限于涂料产品质量本身。除非得到我公司授权代表的书面认可，用户应对产品在具体使用环境中的适用性负责。
- 本说明书系 2017 年版本，会随技术的发展而有所调整，本公司保留对某些技术数据的修改权。