



技术说明书

TECHNICAL DATA SHEET

021-50568299

服务时间 9:00 - 21:00



www.rich-tech.net

在线选品 / 资料下载 / 色号查询 / 行业资讯



扫码加企业微信

报价、销售及技术支持

本资料由 锐亿奇工业科技（上海）有限公司 整理提供，仅供客户选型参考，具体性能参数以原厂最新版本为准
严禁转载本资料，请访问锐亿奇官网获取最新资讯

乙烯酯

产品说明 Ceilcote 652 lining是一种可以抹涂施工的重防腐衬里涂料，为强腐蚀性介质浸泡环境下的钢结构和混凝土结构提供防腐保护。该衬里涂料主要由乙烯基树脂，惰性填充物和增强玻璃纤维组成。该衬里涂料可以耐受一些稀无机酸以及一些浓酸的侵蚀，比如磷酸。

设计用途 当需要特殊的耐化学品防腐保护时，Ceilcote 652 lining可以为储罐和沟渠提供持久完美的保护。
优异的化学品耐受性使之同样适用于二次围堰。。

涂装数据 CEILCOTE 652 LINING	颜色	灰色
	光泽	不适用
	体积固体份	100%活性
	典型厚度	底涂：（树脂+粉料）单道干膜厚1500微米（60密耳）相当于湿膜厚度1765微米（71微米），理论涂覆率1.27平方米/升（55平方英尺/美制加仑） Laminate层（树脂浸湿的增强网层）：两道涂层，每道800微米（32密耳），理论涂布率1.34平方米/升（50平方英尺/美制加仑），将表面毡压入节余的树脂层中。 面漆：（只有树脂）两道涂层干膜厚150微米（6密耳）相当于湿膜厚176微米（7密耳），理论涂覆率5平方米/升（200平方英尺/美制加仑）
	实际涂布率	干膜厚度为1500 微米和体积固体份为 85%时，理论涂布率为0.60 米 ² /公升 干膜厚度为60 密耳和体积固体份为 85%时，理论涂布率为23平方英尺/美制加仑 （关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节）
	施工方法	抹涂，刷涂，滚涂
	干燥时间	

推荐面漆重涂间隔				
温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	60 分钟	7 小时	12 小时	7 天 ¹
15° C (59° F)	45 分钟	6 小时	8 小时	7 天 ¹
25° C (77° F)	45 分钟	3 小时	4 小时	7 天 ¹
35° C (95° F)	30 分钟	2 小时	3 小时	7 天 ¹

¹ 当表面温度超过35°C (95°F)或暴露于阳光照射下时，涂层一旦达到可行走于其上的硬度即可进行重涂，以避免层间附着力问题。

法规符合性数据	闪点（典型）	A组份 34° C (93° F)		
	产品重量	1.04 千克/升 (8.7 磅/加仑)		
	挥发性有机化合物	1.76 磅/加仑 (212 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
		66 克/公斤	欧共体溶剂排放指令含量 2010年第75号委员会指令	

涂层危害性 GB 30981.2-S-Pb≤1000-NC 符合GB 30981.2-2025

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

Protective Coatings

乙 烯 酯

表面处理

所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂装之前，所有表面均应根据ISO 8504:2000 标准进行评估和处理。如果有油脂，应根据SSPC-SP1用溶剂清洗。

钢质底材

如果用于浸没或潮湿或高温环境下，本产品应涂覆在经喷砂清理至Sa3 (ISO 8501-1:2007)、SSPC SP5或NACE #1 标准且涂有适当底漆的表面上。如果用于干燥或烟雾环境下，则喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007)、SSPC SP10或 NACE #2标准较为适当。表面粗糙度要求不低于75微米（3密耳）。

混凝土底材

涂覆合适的底漆之前，混凝土应当充分地固化。混凝土表面应当干燥并且通过塑料薄膜测试（ASTM D4263）。所有待涂表面应当清洁，干燥，无促凝剂，脱模剂，流平剂，表面硬化剂，风化物，脂，油，灰尘，老化涂层以及松散或分裂的混凝土。所有待涂混凝土表面应当喷砂清理来去除浮浆皮并获得粗糙的表面。表面抗张拉度 (ASTM 4541) 应当不低于2MPa (300 psi)。进一步信息请参考混凝土表面处理规范。

施 工

混合	Ceilmate 652 lining必须按照后续系统详细的施工指导进行混合和施工。 树脂组份两罐装为一套。通常将一套中全部充分混合。一旦混合，必须在规定的混合使用寿命内全部用完。（1）摇匀A组份，然后将整罐的A组份和B组份倒在一起，用电动搅拌器充分搅匀。（2）C组份，粉料组份，应当在电动搅拌器搅拌A组份和B组份的时候缓慢加入。具体的质量要求请参考产品参数章节。			
混合比例	1 升 Part A : 20ml Part B (1 加仑 Part A : 2½ 盎司 Part B)			
混合使用寿命	10° C (50° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	35° C (95° F)
	60 分钟	50 分钟	30 分钟	15 分钟
适用于无气喷涂	不适用			
刷涂	推荐	适用于用树脂润湿及修平液体表面		
滚涂	推荐	适用于用树脂润湿及修平液体表面		
镘涂	推荐	用于施工底涂		
稀释剂	请勿稀释			
清洁剂	Ceilmate T-410溶剂 或者MEK			
作业暂停	混合后立刻使用，建议如果超过混合使用寿命应废弃，再重新混合。			
清洗	使用完毕后立即用T-410溶剂进行清洗。			
	所有多余的材料以及空容器应当依据当地法规进行处理。			



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

乙烯酯

产品特性

在使用相关Ceilcote系统之前，务必先参阅详细的《施工指导》。

施工开始之前，国际油漆会提供关于干膜厚度以及涂层道数的精确的配套方案。

虽然Ceilcote 652 lining 的活性为100%，但根据施工条件，实际体积固体份可能较低，国际油漆工业涂料公司建议的估计涂布率数值为85%。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。 在施工和固化期内，确保充足的通风。 可能有必要使用除湿、空调和/或加热设备以控制环境条件。

在施工的所有工序阶段，表面温度、空气温度和涂料温度均应介于10° C (50° F)和43° C (110° F)之间。

粉料等级

所需的等级以及每升（及加仑）粉料需要搅拌进入树脂的用量如下：

S-1粉 2.6-3.1kg/L (22-26lb/gal)。 粉末仅加入底涂使用。

施工

1. 使用刮刀，施工1000-2000微米（40-80密耳）的底涂（目标1500微米，60密耳）。
2. 将增强网压入底涂中，不能起皱，有气泡，用树脂润湿增强网直到它变成透明状。
3. 按照步骤二用同样的方法再施工第二道增强网。
4. 步骤二和步骤三施工完毕后，将表面毡压入结余的树脂中，使其固化。
5. 施工两道面漆，每道150微米（6密耳）。（第二道涂层需要使用薄膜固化剂）

如果超过重涂时间间隔，则擦拭苯乙烯，以确认其是否可进行重涂。如果表面摸上去“有些粘”，则附着性可以接受。如果未被苯乙烯软化，则必须要对表面进行扫砂处理或机械打磨处理，以获得一个无光粗糙的表面。涂过底漆的表面在进行衬里、涂料或地坪施工时必须干燥无异物。

遵循正确的涂装程序，Ceilcote 652 lining可在以下时间间隔之后重投入使用：

10° C (50° F)：48小时

20° C (70° F)：24小时

35° C (90° F)：16小时

Ceilcote 652 lining并非旨在用作装饰性面漆，很难达到颜色稳定性。

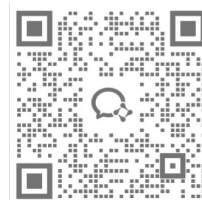
注：VOC值为典型值，仅供用作指导。该数值可能会随颜色差异和一般生产容差等因素的不同而有差异。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

系统配套性

Ceilcote 652 lining始终应当涂覆在经正确处理的底漆表面。适合的底漆如下：

Ceilcote 380 Primer



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

补充信息

关于本数据手册所使用的工业标准、术语和缩写等更多资料，可在 www.international-pc.com 网站提供的下列文件中查到：

- 定义及缩写
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 理论及实际涂布率

这些章节的内容另有单行本供索取

安全注意事项

本产品旨在仅供专业施工人员在工业范畴内使用。
包括本产品的施工和使用在内的所有工作都应按照有关国家安全卫生及环境保护方面的标准、法律、法规进行。

施工期间及施工后的干燥期间，必须提供充足的通风，保持溶剂浓度于安全范围之内，防止火灾及爆炸（关于一般的干燥时间，请参见产品数据手册）。密闭空间则需要进行强制通风。施工期间及施工后的干燥期间还必须为个人提供通风和/或呼吸保护设备（例如：供气式头罩或合适的过滤芯面具）。采取必要措施，防止皮肤和眼睛与涂料接触（例如：穿防护服、戴手套、护目镜、面具、涂隔离霜等）。

使用前应阅读产品的“材料安全数据手册”及“涂料施工程序”中的“健康与安全”章节，并遵照执行（若是双组份涂料，则为基料和固化剂的“材料安全数据手册”及“涂装施工程序”的“健康与安全”章节）。

如果在涂有本产品的金属底材上进行焊接或火焰切割，会散发粉尘烟雾，需要采用合适的个人防护设备并进行局部排气通风。

具体采用何种安全措施取决于施工方法及工作环境。如果您并不十分了解或不能严格遵守这些警示或指令，请勿使用本产品，请向国际油漆防护涂料部门进行咨询。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	15 公升	14.71 公升	20 公升	0.29 公升	0.7 公升
	5 美加仑	5 美加仑	5 美加仑	12.5 液体盎司	1 美品脱
如需其他包装尺寸，请与阿克苏诺贝尔联系。					

装运重量	包装规格	A组份	B组份
		体积	包装
	15 公升	17.06 公斤	0.39 公斤
	5 美加仑	47.8 磅	1 磅
粉料包装规格根据产地的不同通常为20千克或50磅。进一步信息请咨询国际油漆。			

贮存	贮存期限	在20°C (68°F) 的温度条件下可贮存6个月。 此后需进行检查。贮存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。 贮存和装运期间，Ceilcote 652 lining引发剂的温度不得高于30° C (90° F)。建议冷藏。 最好将partA和part B分开储存。
----	------	--

重要说明

产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何目的，未首先经我们书面确认而使用本说明书特别推荐以外的任何产品，则自行承担产品对其预期目的适用性这一风险。虽然以我们的最佳认知，对产品所提供的所有建议或声明（无论在本说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响该产品使用和应用的多种因素。因此，除非我们书面特别同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题，或因使用产品而导致的损失或损坏概不负责（在法律允许的最大范围内）。在此，我们不承担通过法律运作或其他方式的任何明示或暗示的担保或陈述包括但不限于暗示的适销性担保或针对特定用途的适用性的担保。所有供应的产品及提供的技术指导受我们的标准销售条款和条件支配。您应要求获取本文件的副本并仔细阅读。本产品说明书所包含资料将根据经验及我们发展的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

此份产品说明书可在www.international-marine.com或 www.international-pc.com网站上获取，应与此相同。如网上的版本与这份不一致，请以网上的版本为准。

©2026/5/26阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。
www.international-pc.com



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持