

贝尔佐纳(Belzona) 1392 产品技术规范

FN10035



基本信息

产品描述:

本产品是一种双组分高温涂层系统, 可持续浸泡在 120°C (248°F) 的高温水、水溶液和碳氢化合物中。专用于在酸污水/碳氢化合物体系中提供耐侵蚀腐蚀保护。是原始设备生产商或修复应用的理想之选。

应用范围:

按照贝尔佐纳(Belzona)使用说明书进行混合和施工时, 适用于以下应用:

- | | | |
|--------|---------------|--------|
| - 冷凝水泵 | - 冷凝水回收罐 | - 蒸发器 |
| - 换热器 | - 油气分离器和油水分离器 | - 高压釜 |
| - 洗涤器 | - 加热器 | - 蒸馏装置 |

施工信息

操作时限

操作时限取决于其环境温度。在 20°C (68°F) 时, 混合材料的操作时限通常为 35 分钟。

固化时间

固化时间取决于其环境条件, 具体请参照贝尔佐纳(Belzona)使用说明书。

* 在一些与化学品接触的环境中, 将材料投入使用之前进行后固化可能会非常有益。请联系贝尔佐纳(Belzona)获取具体建议。

使用限制

不应在 15°C (59°F) 以下进行贝尔佐纳(Belzona) 1392 施工。

体积容量

439 立方厘米 (26.8 立方英寸) / 千克。

覆盖率

贝尔佐纳(Belzona) 1392 应用作双涂层系统施工, 建议每涂层的平均厚度为 450 微米 (18 密耳)。

双涂层系统建议的最低厚度为 600 微米 (24 密耳), 其理论覆盖率为 0.73 平方米 (7.9 平方英尺) / 千克。

基料

外观: 膏状
颜色: 灰色
密度: 2.36 - 2.56 克/立方厘米

固化剂

外观: 液体
颜色: 淡琥珀色
密度: 0.91 - 0.95 克/立方厘米

混合后特性

重量混合比 (基料: 固化剂) 20 : 1
混合后形态: 液体
抗流挂: 50 密耳 (1.25 毫米)
混合后密度: 2.28 克/立方厘米
挥发性有机化合物 (ASTM D2369/EPA 参考编号 24) 0.98% / 22.26 g/L

以上施工信息仅作为初级指导。关于包含推荐的施工程序/技术等全面施工细节, 请参照每份产品包装随附的贝尔佐纳 (Belzona) 使用说明书。

贝尔佐纳(Belzona) 1392 产品技术规范

FN10035



耐磨损性

泰伯

根据美国材料与试验协会 (ASTM) D4060 进行测试, 在 1 千克的承重条件下, 其泰伯耐磨损性典型数值为:

H10 砂轮 (潮湿)

145 mm³ 涂层损耗 / 干转

在 100°C (212°F) 下固化

粘合力

拉伸剪切

根据美国材料与试验协会 (ASTM) D1002 进行测试, 使用经脱脂处理的带钢, 喷砂至 3-4 密耳进行拉伸剪切粘附测试, 其典型数值为:

20°C (68°F) 进行固化	100°C (212°F) 进行固化
2,630 psi (18.13 MPa)	2,530 psi (17.44 MPa)

拉脱粘合力

根据美国材料与试验协会 (ASTM) D 4541/ ISO 4624 进行测试, 其在喷砂钢上的拉脱强度典型数值为:

2720 psi (18.75 MPa)

20°C (68°F) 进行固化

3690 psi (25.44 MPa)

100°C (212°F) 进行固化

化学物质分析

根据美国材料与试验协会标准 (ASTM) E165、ASTM D4327 和 ASTM E1479 对混合后的贝尔佐纳 (Belzona) 1392 进行独立测试, 分析其卤素、重金属及其他会引起腐蚀的杂质的含量。其典型数值如下所示:

分析物	总浓度(ppm)
氟化物	100
氯化物	394
溴化物	ND (<11)
硫	165
亚硝酸盐	ND (<8)
硝酸盐	ND (<8)
锌	6.7
铅	3.5
银	3.8
镉、砷、铋、镉、锡、汞、镓和铟	ND (<3.0)

ND : 未检测出

耐化学性

完全固化后, 该材料对多种化学品表现出极佳的耐化学性。

* 根据 ISO 2812-1 进行测试, 有关耐化学性的更多详情, 请参阅相关耐化学性能表。

抗压性

根据美国材料与试验协会 (ASTM) D695 进行测试, 其典型数值为:

	抗压强度	比例极限	压缩模量
20°C / 68°F 固化和测试	84.2 MPa 12,217 psi	71.9 MPa 10,431 psi	1,757.9 MPa 2.55 x 10 ⁵ psi
100°C / 212°F 固化	135.7 MPa 19,680 psi	97.9 MPa 14,201 psi	1,783.1 MPa 2.59 x 10 ⁵ psi
20°C / 68°F 测试			

耐腐蚀性

阴极剥离

根据美国材料与试验协会 (ASTM) G42-11 进行测试, 在 90°C (194°F) 时, 其平均剥离半径典型数值为: 13.75 毫米 (0.541 英寸)。

延长率和拉伸性

根据美国材料与试验协会 (ASTM) D638 进行测试, 其典型数值为:

拉伸强度	固化温度
4866 psi (33.55 MPa)	20°C (68°F)
5852 psi (40.35 MPa)	100°C (212°F)
延长率	
0.65 %	20°C (68°F)
0.83 %	100°C (212°F)
弹性模量	
9.81 x 10 ⁵ psi / 6764 MPa	20°C (68°F)
9.28 x 10 ⁵ psi / 6397 MPa	100°C (212°F)

急速减压

根据美国腐蚀工程师协会 (NACE) TM 0185 进行测试, 涂层持续 21 天浸泡在海水/碳氢化合物测试流体中, 100°C (212°F) 及 100 巴压力条件下, 每隔 15 分钟进行一次减压, 无任何起泡。

弯曲性能

根据美国材料与试验协会 (ASTM) D790 进行测试, 其典型数值为:

弯曲强度
7,560 psi (52.12 MPa)

硬度

邵氏硬度 D 和巴氏硬度

根据美国材料与试验协会 (ASTM) D2240、ASTM D2583 进行测试, 邵氏硬度 D 和巴氏硬度的典型数值为:

	室温固化(20°C/68°F)	后固化(100°C/212°F)
邵氏硬度 D	84	87
巴氏硬度 (934-1)	20	33
巴氏硬度 (935)	86	94

Koenig 摆钟

根据 ISO 1522 进行测试, 该室温固化涂层的 Koenig 阻尼时间的典型数值为:

152 秒	20°C (68°F) 进行固化
150 秒	100°C (212°F) 进行固化

耐热性

热变形温度 (HDT)

根据美国材料与试验协会 (ASTM) D648 (264 磅/平方英寸纤维强度) 进行测试, 其典型数值为:

49°C (118°F)	20°C (68°F) 进行固化
125°C (257°F)	100°C (212°F) 进行后固化
199°C (390°F)	180°C (356°F) 进行后固化

Atlas Cell 浸泡测试

根据美国腐蚀工程师协会 (NACE) TM0174 A 法进行测试, 12 个月持续浸泡在 90°C (194°F) 的 5% 硫酸和 5% 盐酸中, 该涂层无起泡或生锈现象 (ASTM D714 等级 10; ASTM D610 等级 10)。

耐浸泡性

适用于工作温度为 120°C (248°F) 的环境, 与化学品接触时, 请参考耐化学性能表。

耐蒸汽吹扫性能

完全固化后, 在温度高达 210°C (410°F) 的压力蒸汽中, 暴露 96 小时的情况下, 涂层未出现起泡、开裂或分层现象。

耐干热性

根据 ISO11357 进行测试, 在空气中基于差示扫描量热法 (DSC) 所显示的降解温度通常为 230°C (446°F)。

耐冲击性

悬臂梁冲击测试

根据美国材料与试验协会 (ASTM) D256 进行测试, 其悬臂梁冲击强度典型数值为:

	反向缺口 悬臂梁冲击强度	无缺口 悬臂梁冲击强度
20°C / 68°F 固化和测试	4.3 KJ/m ² 46.6 J/m	4.8 KJ/m ² 60.9 J/m
100°C / 212°F 固化 20°C / 68°F 测试	4.6 KJ/m ² 48.9 J/m	6.2 KJ/m ² 79.1 J/m

热性能

导热性

根据美国材料与试验协会 (ASTM) E1461-13 进行测试, 在 100°C (212°F) 的高温下, 其导热性典型数值为: 0.479 W/m·K。

低温热冲击

在温度范围 100°C (212°F) 到零下 60°C (-76°F) 之间快速冷却、多次循环后, 涂层钢板未出现任何起泡、开裂或分层现象。

热循环

根据美国腐蚀工程师协会 (NACE) TM0304 第 9 节进行测试, 在温度为 +60°C 和 -30°C (+140°F 和 -22°F) 之间, 经过 252 次循环后, 涂层未失效。

厚膜开裂

厚膜开裂

根据美国腐蚀工程师协会 (NACE) TM0104 第 12 节进行测试, 在温度为 40°C (104°F) 的海水中持续浸泡 12 个星期, 3 倍于推荐膜厚的涂层未出现开裂。

储存期

储存温度在 5°C (41°F) 至 30°C (86°F) 之间时, 在原有容器未开封情况下将基料和固化剂分开储存, 可储存至少 2 年。

贝尔佐纳(Belzona) 1392 产品技术规范

FN10035



质量保证

若完全按照贝尔佐纳 (Belzona) 使用说明书中的规定对产品进行储存及使用, 本产品能完全满足上述性能。贝尔佐纳 (Belzona) 确保其产品的生产过程严格认真, 经过严格测试, 以达到最佳的质量, 符合世界公认的标准 (美国材料与试验协会 ASTM、美国国家标准局 ANSI、英国标准组织 BS、德国标准化学会 DIN、国际标准化组织 ISO 等)。由于贝尔佐纳 (Belzona) 无法监督本产品的使用过程及其应用环境, 故无法对施工提供质保。

供货及成本

通过贝尔佐纳(Belzona)全球经销商网络, **贝尔佐纳(Belzona) 1392** 可以被快速地递送到施工现场。请联系您所在区域的贝尔佐纳 (Belzona) 经销商以获得更多信息。

健康和安全

在使用材料之前, 请参考相关的安全数据表

制造商/供应商

Belzona Limited,
Claro Road, Harrogate,
HG1 4DS, UK

Belzona Inc.
14300 NW 60th Ave,
Miami Lakes, FL, 33014, USA

技术服务

我们提供全方位的技术支持, 包括经过全面培训的技术顾问、技术服务人员以及人员完备的研发和质量控制实验室。

The technical data contained herein is based on the results of long term tests carried out in our laboratories and to the best of our knowledge is true and accurate on the date of publication. It is however subject to change without prior notice and the user should contact Belzona to verify the technical data is correct before specifying or ordering. No guarantee of accuracy is given or implied. We assume no responsibility for rates of coverage, performance or injury resulting from use. Liability, if any, is limited to the replacement of products. No other warranty or guarantee of any kind is made by Belzona, express or implied, whether statutory, by operation of law or otherwise, including merchantability or fitness for a particular purpose.

Nothing in the foregoing statement shall exclude or limit any liability of Belzona to the extent such liability cannot by law be excluded or limited.

Copyright © 2025 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

贝尔佐纳(Belzona)产品依据
ISO 9001 注册质量管理体系
制造

