



STEELCOAT™

选择指南

表面处理	PROTECTING	STEELCOAT™ 系统	预期的防腐年限 (年)	平均厚度 (微米)
基本的表面处理, 凿锤, 手工钢丝刷	冷/潮湿管道 严重腐蚀/点蚀的管道和 钢结构 配件/螺栓 点蚀的管线 罐底板 立柱底座	100/ S105	15	1400
		100/ HT Primer	15	1400
		100/500 (混合)	30	3000
		100/400 (混合)	30	2800
		罐底板保护系统	30	2800
		立柱底座保护系统	30	2800
手工或动力工具处理至 St2 / St3 (ISO 8501-1) 或者高压水喷射(ISO 8501-4) 也可参照: SSPC-SP2 手工工具清理 SSPC-SP3 动力工具清理	化工厂 桥梁 钢结构 管道 配件/螺栓 管线 拉杆 罐底板 金属屋顶檩条 带温管线 穿越土壤空气管道	700	7-9	4-500
		500	30	1600
		400 和 400/D5	30	1400/1600
		300	15	2500 (55%重叠率)
		200	15	2300 (55%重叠率)
		Soil Air Interface System	30	2800
干喷砂处理至 Sa2½ (ISO 8501-1) 粗糙度50至125微米 也可参照: SSPC SP-10, NACE No. 2	钢结构 Rigs 新建钢管桩 甲板 走道 坡道 高温管线 工厂 储罐 管线 吊机 桥梁	1000	20-30	1500
		1000	15-25	1000
		700	12-15	4-500
无需表面处理	桥梁悬索套管	50	50+	完全填充

以上表面处理要求仅供参考。请参阅使用说明和项目规格。
注意: ISO标准与NACE / SSPC并不完全等效。