

COMPANY PROFILE

公司简介

上纬公司成立于 1992 年， 现有上海、 天津、 江苏、 台湾南投等地共五处生产工厂。 其中新材料事业总部 - 上纬新材料科技股份有限公司设在上海， 以高性能树脂为主要产品， 属于新材料之复合材料产业， 产品主要应用领域为高度耐腐蚀材料、 风力发电用叶片、 质轻高强度复合材料及 LED 封装等。 公司的经营管理先后通过 DNV ISO9001:2000， ISO 14001 及 OHSAS 18001 等专业认证； SWANCOR 系列产品先后通过英国 LLOYD'S、 DNV 等权威机构认证， 质量与技术深受国内外客户肯定， 与世界一流公司的质量并驾齐驱。

上纬公司在防腐材料领域， 特别是重防腐用乙烯基酯树脂领域享有很高的声誉， SWANCOR 系列树脂产品， 如SWANCOR 901、SWANCOR 907-S、SWANCOR 905-2， 以其稳定的产品质量、 优异的产品性能、 适中的价格、 良好的操作性得到许多客户认可， 作为防腐施工用材的首选。 上纬公司非常注重防腐材料市场动向， 积极投入研发力量配合防腐材料市场的开发， 现今已形成了 SWANCOR 系列的乙烯基酯树脂产品。

SWANCOR 防腐用乙烯基酯树脂以其优异的耐化性、 机械性、 耐热性、 稳定性、 操作性广泛应用于各有腐蚀侵害的行业， 如电子行业、 化工行业、 冶炼行业、 电力行业、 氯碱行业、 造纸行业等。



品质至上 | 诚信为纬 | 创新致胜 | 勤俭兴利

QUALITY FIRST | INTEGRITY AS THE LATITUDE | INNOVATION LEADS TO VICTORY | FRUGALITY PROMOTES PROFIT



上纬新材料科技股份有限公司

上海市松江区松胜路618号
TEL: +86 21 5774 6183
FAX: +86 21 5774 6177
shanghai@swancor.com.cn

上纬兴业股份有限公司

南投县南投市南岗工业区工业南六路9号
TEL: +886 49 225 5420
FAX: +886 49 225 1534
nantou@swancor.com

上纬(江苏)新材料有限公司

江苏省盐城市阜宁县高新产业园纬二路27号
TEL: +86 515 8788 6518
FAX: +86 515 8788 6015
ezciclo@swancor.com

上纬(马)有限公司

PLO 212, Jalan Rumbia 5, Kawasan Perindustrian
Tanjung Langsat, 81700 Pasir Gudang, Johor, Malaysia.
TEL: +60 7 255 6605
FAX: +60 7 255 7562
johor@swancor.com

上纬(天津)风电材料有限公司

天津经济技术开发区汉沽现代产业区彩云街6号
TEL : +86 22 5991 6567
FAX : +86 22 5991 6568
tianjin@swancor.com.cn

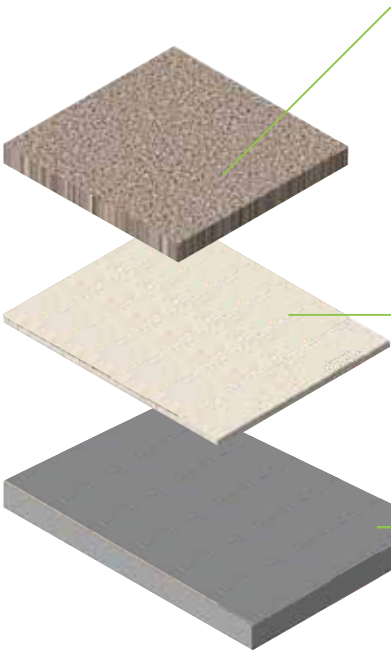
SWANCOR 2626/2625

无溶剂耐磨复合陶瓷系列



PRODUCT INTRODUCTION

产品介绍



SWANCOR 2626-A/BS

一种无溶剂耐磨复合陶瓷涂料， 由超硬颗粒结合高粘接性树脂组合而成， 具有良好的耐磨损、 耐腐蚀、 耐高温等良好性能， 适用于电镀或刮涂方式进行施工， 广泛应用于易腐蚀、 易磨损等环境下。

SWANCOR 2625-A/BF

为搭配用底涂， 适合辊涂， 在陶瓷涂料与基材间起粘接作用。

碳钢材质

PRODUCT SPECIFICATIONS

产品规格

< SWANCOR 2626-A/BS 基本参数 >

项目	单位	SWANCOR 2626-A/BS	检测方法
比重	g/cm ³	1.80 ~ 2.40	GB/T 6750
胶化时间	min	> 30	30℃， 水浴
表干时间	h	> 2	25℃
前固化时间	h	> 8	25℃
完全固化时间	h	> 168	25℃
保存期限	month	12	NA

注 1： 胶化时间： 取混合液 50g 于 30℃水浴环境下测试

注 2： 试验施工厚度约 2mm

< SWANCOR 2626-A/BS 产品性能 >

项目	单位	SWANCOR 2626-A/BS	检测方法
弯曲强度	MPa	> 50	DIN EN ISO 178
弯曲模量	MPa	> 8000	DIN EN ISO 178
热变形温度	℃	> 85	ISO 75-2
巴氏硬度	HBa	> 45	GB/T 3854
耐腐蚀性	/	表观良好，无开裂、剥离、脱落	30% 硫酸 60℃ 浸泡 7 天
耐磨性能	mg	< 40	ASTM D4060 (CS-17,1000g, 1000 转)

注： 测试样板厚度 4mm, 常温 7 天固化处理

< SWANCOR 2625-A/BF 基本参数 >

项目	单位	SWANCOR 2625-A/BF	检测方法
比重	g/cm ³	0.80 ~ 1.25	GB/T 4472
建议可操作时间	min	> 15	25℃， 100g
表干时间	h	> 4	25℃
保存期限	month	24	NA

注： 可操作时间： 25℃、 60%RH 恒温恒湿箱， 100g 混合液达到 50℃的时间

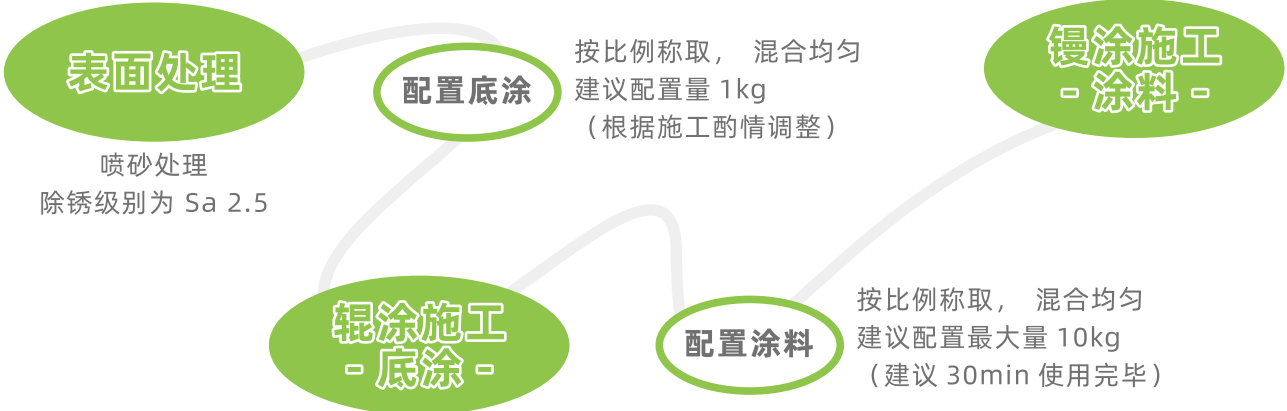
< SWANCOR 2625-A/BF 粘接特性 >

项目	单位	SWANCOR 2625-A/BF	检测方法
附着力（拉开法）	MPa	> 15	GB/T 5210

注： 以碳钢为基材， 固化条件为 25℃24h+80℃3h

CONSTRUCTION SUGGESTIONS

施工建议



推荐施工环境： 温度 10-30℃， 湿度≤80%；

建 议 用 量： 底涂为 0.24kg/ m²， 涂料为 2.4kg/ (m² *mm)；

安 全 事 项： 固化前避免与眼睛、 鼻孔和皮肤接触， 不慎触之， 应用大量清水冲洗。

CONSTRUCTION PRECAUTIONS

施工注意事项

- 基材表面打磨或喷砂处理， 确保表面保持干燥、 清洁， 不存在灰尘、 油脂、 油漆等异物， 表观均一无异常焊点、 杂质突起。
- SWANCOR 2625-A/BF 和 SWANCOR 2626-A/BS 均采用常温固化体系， 建议施工环境温度为 10-30℃， 施工养护时间建议为 7~10 天。
- 首先涂覆 SWANCOR 2625-A/BF 无溶剂耐磨复合陶瓷底涂， 再涂覆 SWANCOR 2626-A/BS 无溶剂耐磨复合陶瓷涂料， 建议间隔时间不超过 24H； 若施工涂层较厚需重涂， 建议间隔时间不超过 24H。
- 物料混合重量配比严格按照产品技术资料称取， 取料后须充分混合均匀后使用。

PAY ATTENTION TO