

环氧树脂内涂层食品级检测、食品容器食品级检验

产品名称	环氧树脂内涂层食品级检测、食品容器食品级检验
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662582169 18662582169

产品详情

哪些是常用的食品级环氧树脂？

- 1、EP8288：EP8288是一种低粘度的透明环氧树脂，可用于制作各种容器、管道、涂料等，适用于食品加工工业。
- 2、ER2188：ER2188是一种低粘度透明环氧树脂，具有出色的电学性能和热稳定性，可用于制造食品加工设备、包装材料、酸洗槽等。
- 3、ER2215：ER2215是一种有机硅改性环氧树脂，具有优良的高温性能和机械强度，通常用于制造模具、橡胶加工设备、食品加工设备等。

应用范围

食品容器内壁环氧涂料可用于船舶各种密闭舱室内壁及食品饮料加工罐（池、槽）内壁的防腐蚀保护，如船舶的压载舱、燃油舱、饮水舱，饮食酿造行业的啤酒发酵罐、麦芽槽和黄酒、葡萄酒、中低度白酒、饮用水、果汁、酱油、食用醋、植物油,面粉仓以及化工业中原油、汽油、柴油等石油产品贮罐（池、槽）及其输配设备的内壁等。而且该涂料耐Cl⁻ - 侵蚀（耐海水浸泡三年，涂层不开裂、不脱落，漆膜无

变化)，在海洋开发、海水利用（如海水淡化）上有广阔的应用前景。

施工条件

施工环境温度宜为10~30℃，被涂装的基材表面温度应高于露点温度3℃以上，相对湿度应在85%以下。

基材处理

（1）金属基材需喷砂除锈达到Sa2.5~3级，并用高压空气或吸尘器除净表面。

（2）非金属基材需清除表面粉尘、油污。

施工方法

（1）机械喷涂

该涂料为双组份包装，将A、B两组份按重量比A：B=1：1比例混合后，采用专用高压无空气喷涂设备喷涂。喷涂前，应将涂料A、B两组份分别加热至75~90℃并预热输料管及泵，然后试喷，试喷正常后方可正式喷涂。

一般应喷涂2~3遍，常温（25℃）下，每遍喷涂时间间隔一般在4~6h。应在涂层尚轻微粘手时喷涂下一遍，若涂层已初步固化不粘手了，

应用80目砂布彻底打磨或喷砂并除尘后再进行下一遍喷涂。喷涂厚度应控制在0.45 ~ 0.8mm之内，锥形罐下锥体可适当厚些。

(2) 手工涂覆

内径小于2m，高度低于2.2m的金属容器；内表面积小于50m²的水泥池可采用手工涂覆。

配料时按1：1的质量比分别称取A、B两组分，搅拌3 ~ 5min至涂料颜色均匀一致。每次配料不宜过多（一般在2 ~ 4kg）。否则不易搅匀。

用橡皮刮板进行涂覆，往返2次以上，以达到漆膜要求厚度。

混合好的涂料应在一个小时（25）内用完。