

超陶涂料 Coating and Repairing 涂料、修补剂

超陶涂料
涂料
修补剂



BNB

韩国本社：京畿道抱川市加山面加山路96号路 56号 邮编：487-811

公司名称：爱涂高分子材料(上海)有限公司

地址：上海市闵行区金雨路55号A座321室（近先锋街 虹桥525创意园区）邮编：201100

网址：www.atometal.cn 传真：+86-21-3490-8851 座机：+86-21-3490-8852

Publish 2014.12.17



B
N
B

BNB
www.bnb.kr

BNB 年表

1981年

10年

公司成立

韩国最早开发超陶修复剂，超陶涂料的企业（耗时4年）
浦项制铁：进口产品对比性试验（国产性能更优秀判定）

1990年

10年

获得韩国科学技术处新技术企业认证

英国劳埃德、韩国船级社认证

韩国海军平泽潜水艇军事基地防腐工程

成立BNB防腐研究所

被韩国建设交通部指定为建设新技术（第86号）

新万金排水闸门

获得风险企业认证

中国国防科技委员会合资工厂成立

制作中国石油天然气总公司标准

美国、阿根廷，波兰公司注册

2000年

10年

日本海上自卫队以外21个国家

韩国科学技术处新技术企业认证(KSF-4929)

指定为建设新技术第273号

与韩国调配厅签订第三方单价合同

授予国务总理奖，中小企业大奖

新产品NEP认证

国家标准制作（国防部，建设交通部，环境部，首尔市，仁川）

制定政府投资企业标准制作

道路公司，铁路设施施工，土地、住宅公司，韩国电力，水资源公社

2010年

(4年)

俄罗斯，越南，菲律宾合资公司

总统奖

国防部军需品登记25项，获得欧洲北约部队监制码

选定为京畿道优秀企业

协会认证

修正浦项制铁道路标准（SZ）

KCL零件和材料可靠性认证

选定为京畿道FTA主要出口企业

合作伙伴协议：浦项制铁，石油公社，天然气公社

获得韩国消防产业技术奖

超陶涂料、爱涂



施工业绩（2014年12月 现在）

桥梁：仁川大桥，釜山大桥等140多个桥梁工程

自来水管、净水厂：水资源公社老化自来水管修复指定企业
镇海、釜山 净水池170多个工程

海洋设施：海军基地，新万金排水闸门等120多个工程

产业设备：浦项制铁大罐，三星重工船坞排管等100多个工程

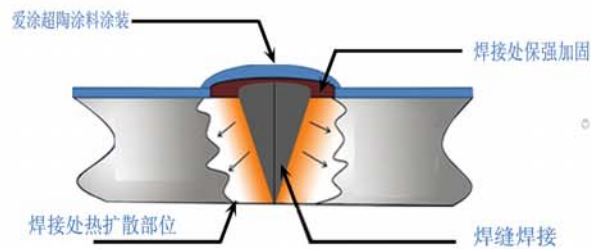
发电设备：韩国电力海水管道46个工程



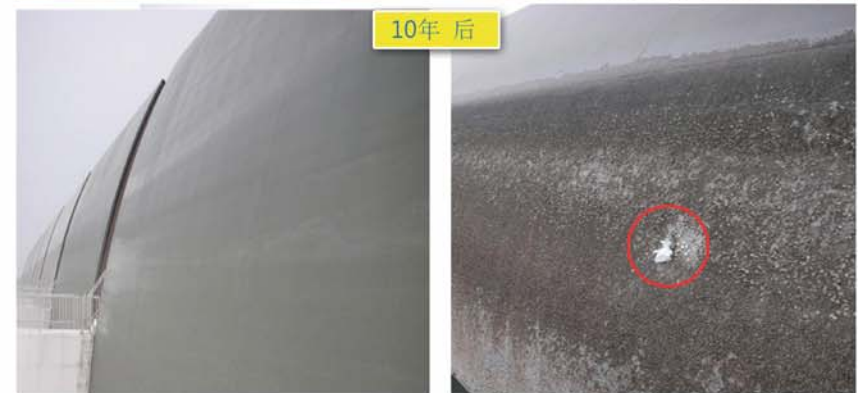
■ 修补剂

● BNB新技术特征

最易腐蚀的焊接处保强加固后防腐处理新方法



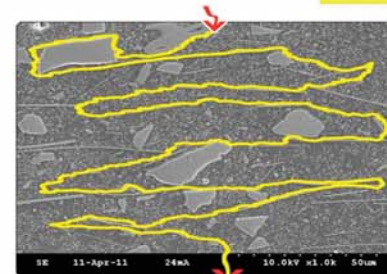
■ 超陶涂料



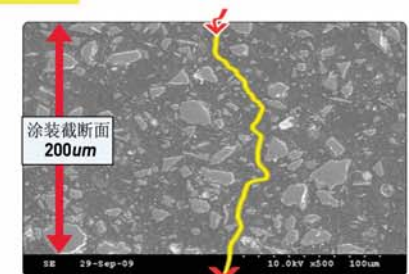
超陶涂料-海水侧

环氧涂料-淡水侧

使用寿命长的原因



超陶涂料46年



环氧涂料7 ~ 10年

产品目录

01. AM-A	修复剂系列 (AM-A)	Page : 07
02. AM-A-LV	多功能修复剂	Page : 08
03. AM-A-Q	浸渍加固带专用	Page : 09
04. AM-A-1000	快速固化型	Page : 10
05. AM-A-2000	超耐磨性	Page : 11
06. AM-A-3000	超耐磨性 (粗粒子)	Page : 12
07. AM-A-5111	耐药品性	Page : 13
08. AM-A-5311	多功能性	Page : 14
09. AM-A-7200	耐磨性	Page : 15
10. AM-A-5591	耐热性	Page : 16
11. AM-A-8141	耐热涂料	Page : 17
12. AM-C-CP	耐磨弹性超陶涂料	Page : 18
13. AM-C-CPW	混凝土用底漆	Page : 19
14. AM-C-DP	混凝土用底漆	Page : 20
15. AM-C-DPW	混凝土用填缝剂	Page : 21
16. AM-C-C	混凝土用中间漆面漆	Page : 22
17. AM-C-AF	超耐候性面漆	Page : 23
18. AM-C-E	自来水管专用	Page : 24
19. AM-C-O	耐药品性	Page : 25
20. AM-C-O 430	超耐药品性	Page : 26
21. AM-C-P	钢材用底漆	Page : 27
22. AM-C-P 100	钢材用底漆	Page : 28
23. AM-C-P 120	有色金属用底漆	Page : 29
24. AM-C-I	钢材用中间漆	Page : 30
25. AM-C-I 100	钢材用中间漆	Page : 31
26. AM-C-T	海洋构造物中间漆	Page : 32
27. AM-C-T 200	海洋构造物中间漆	Page : 33
28. AM-C-T 310	海洋构造物面漆	Page : 34
29. AM-C-TU	液体浸渍部位用面漆	Page : 35
30. AM-C-U	耐候性面漆	Page : 36



(AM-A)



(AM-C)

多功能修复剂 (AM-A)



用途

- 焊接部位、磨损部位等脆弱部位的强化，对已经破损的金属进行再生以及修补，使用用带包边工艺
- 机械装备、轴、水泵叶轮、机壳、阀门、泵、发动机缸体、油类及存水储罐、各种配管、焊接线焊接、点蚀部位等修补

物理参数

※ 涂装作业时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	500~3000μm	复涂间隔时间(25℃)	6~24小时
颜色	深灰色	被涂面	钢材	混合比例(重量比)	主剂:固化剂 = 5: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	0.57㎡/KG (干膜厚度约为1000μm)	稀释剂	KHM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	20分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100 %	干燥时间(25℃)	固化: 8小时		

浸渍型修复剂 (AM-A-LV)



用途

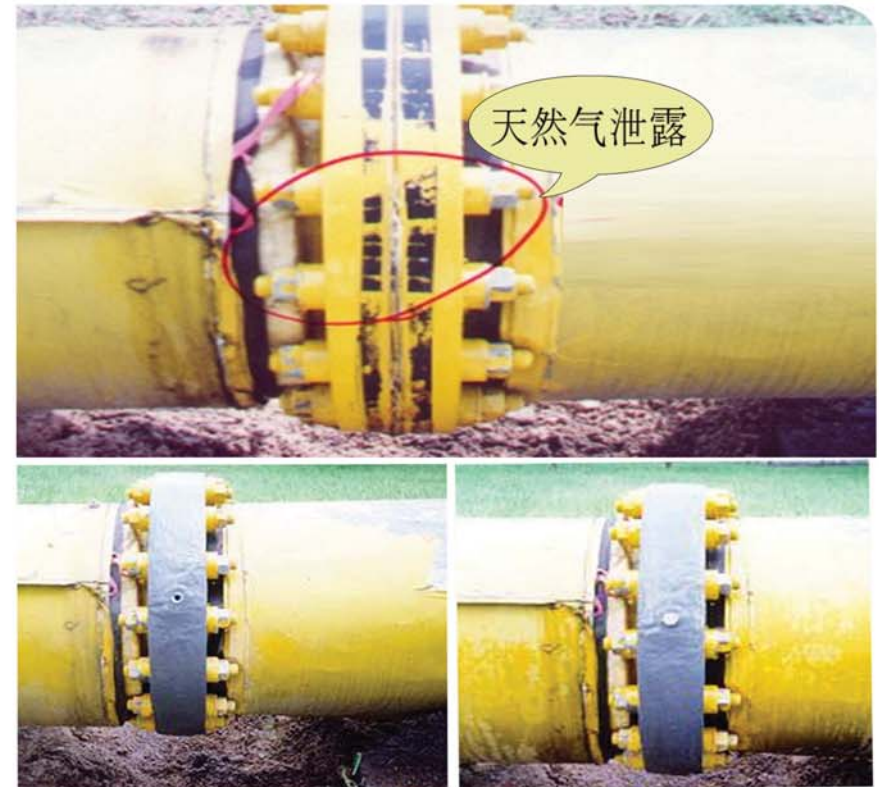
- 焊接部位、磨损部位等脆弱部位的强化，对已经破损的金属进行再生以及修补，使用带包边工艺，钢材，铝，不锈钢 等各种非铁金属的修补
- 机械装备、轴、水泵叶轮、机壳、阀门、泵、发动机缸体、油类及存水储罐、各种配管、焊接线焊接、点蚀部位等修补

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	2000μm	复涂间隔时间 (25℃)	4~24小时
颜色	深灰色	被涂面	钢材，有色金属	混合比例 (重量比)	主剂：固化剂 = 2: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	0.36㎡/KG (干膜厚度约为2000μm)	稀释剂	KHM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间 (20℃)	20分钟	存储期限	一年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100 %	干燥时间 (25℃)	固化：6小时		

快速固化型修复剂 (AM-A-Q)



用途

- 焊接部位、磨损部位等脆弱部位的强化，对已经破损的金属进行再生以及修补
- 机械装备、轴、水泵叶轮、机壳、阀门、泵、发动机缸体、油类及存水储罐、各种配管、焊接线焊接、点蚀部位等修补

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	1000~3000μm	复涂间隔时间 (25℃)	
颜色	深灰色	被涂面	钢材	混合比例 (重量比)	主剂：固化剂 = 5: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	0.57㎡/KG (干膜厚度约为1000μm)	稀释剂	KHM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间 (20℃)	8分钟	存储期限	一年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100 %	干燥时间 (25℃)	固化：2小时		

耐磨修复剂 (AM-A-1000)



用途

轴、水泵叶轮、机壳、阀门、泵、发动机，各种配管，铸件等管道，泵轴等焊接，破裂，严重磨损等受损部位的修复

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	1000~5000μm	复涂间隔时间(25℃)	12~48小时
颜色	深灰色	被涂面	钢材，镀锌钢管	混合比例(重量比)	主剂：固化剂 = 5: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	0.19m ² /KG (干膜厚度约为3000μm)	稀释剂	KHM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	15分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100%	干燥时间(25℃)	固化：3小时		

超耐磨修复剂 (AM-A-2000)



用途

轴、水泵叶轮、机壳、阀门、泵、发动机，各种配管，铸件等管道，泵轴等焊接，破裂，严重磨损等受损部位的修复

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	1000~5000μm	复涂间隔时间(25℃)	12~48小时
颜色	银灰色	被涂面	钢材，镀锌钢管	混合比例(重量比)	主剂：固化剂 = 6: 1
涂装次数	1回	理论涂装面积	0.17m ² /KG (干膜厚度约为3000μm)	稀释剂	KHM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	15分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100%	干燥时间(25℃)	固化：3小时		

耐药品性修复剂 (AM-A-3000)



用途

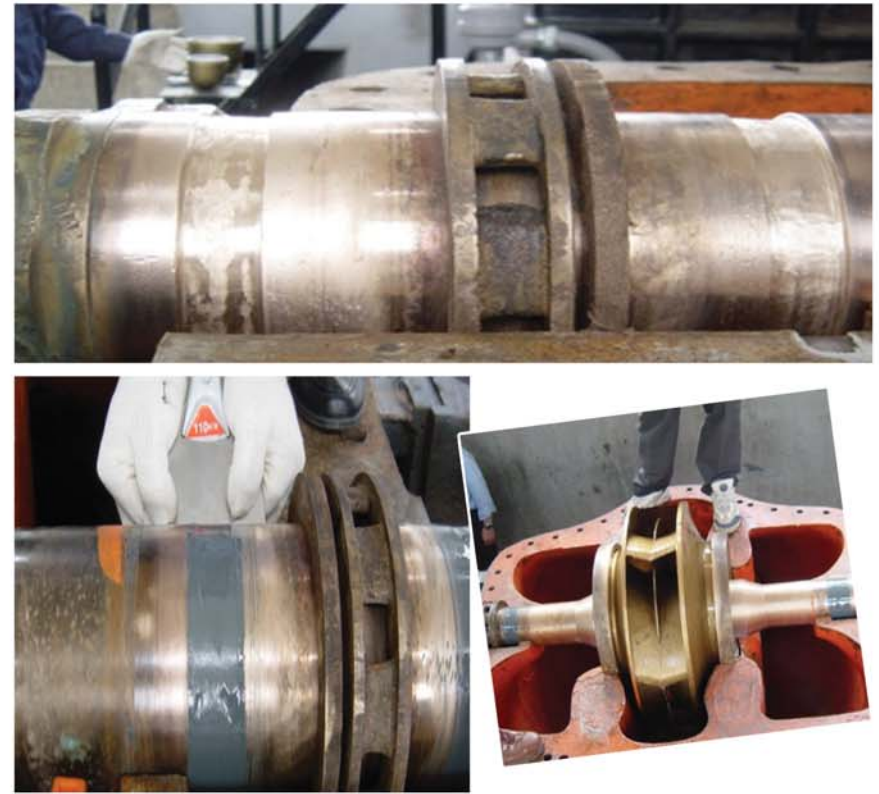
- 保管储存水或各种化学腐蚀介质（包括废水处理装置）等各种钢材储罐或混凝土储水池等
- 钢铁厂，冶炼厂，镀金工厂等主要设备的防腐

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	1000~5000μm	复涂间隔时间(25℃)	18~48小时
颜色	银灰色	被涂面	钢材，混凝土	混合比例(重量比)	主剂：固化剂 = 5: 1
涂装次数	1回	理论涂装面积	0.51m ² /KG (干膜厚度约为1000μm)	稀释剂	KBM-129 (M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	60分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100 %	干燥时间(25℃)	固化：18小时		

多用途修复剂 (AM-A-5111)



用途

- 各种管、罐、塔等容器的漏油、漏气、漏水紧急抢修堵漏
- 法兰盘，变压器，螺旋桨，泵，轴等磨损、龟裂及焊接薄弱部位，破裂的 G/L

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	1000~5000μm	复涂间隔时间(25℃)	3~24小时
颜色	银灰色	被涂面	钢材，有色金属	混合比例(重量比)	主剂：固化剂 = 5: 1
涂装次数	1回	理论涂装面积	0.54m ² /KG (干膜厚度约为1000μm)	稀释剂	KBM-129 (M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	15分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100 %	干燥时间(25℃)	初期固化：1小时		

耐磨超陶修复剂 (AM-A-5311)



用途

- 各种泵和阀门，热交换器，海水导水管，冷凝器
- 法兰盘，变压器，螺旋桨，泵，轴等磨损、G/L，海水设备

物理参数

最终状态	无光	推荐干膜厚度	1000~5000μm	复涂间隔时间(25℃)	3~24小时
颜色	银灰色	被涂面	钢材，有色金属	混合比例(重量比)	主剂：固化剂 = 5:1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	0.57m ² /KG (干膜厚度约为1000μm)	稀释剂	KIM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	15分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100%	干燥时间(25℃)	初期固化: 1小时		

耐热性超陶修复剂 (AM-A-7200)



用途

- 高温的机械设备，阀门，曲管，储罐等修复

物理参数

最终状态	无光	推荐干膜厚度	1000~3000μm	复涂间隔时间(25℃)	12~48小时
颜色	黑灰色	被涂面	钢材，镀锌钢板	混合比例(重量比)	主剂：固化剂 = 5:1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	0.55m ² /KG (干膜厚度约为1000μm)	稀释剂	KIM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	30分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	100%	干燥时间(25℃)	25℃: 24小时 60℃: 4小时		

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

耐热涂料 (AM-A-5591)



用途

- 高温的机械设备，热交换器，蒸馏器，压力容器，分离器泵壳，叶轮，储罐，管道，G/L 反应器等

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	未涂150℃: 600~800μm 150~200℃: 800~1000μm	复涂间隔时间(25℃)	6~24小时
颜色	黑灰色	被涂面	钢材，镀锌钢板	混合比例(重量比)	主剂: 固化剂 = 5: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	0.57m ² /KG (干膜厚度约为1000μm)	稀释剂	KIM-129 (M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	20分钟	存储期限	一年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100 %	干燥时间(25℃)	固化: 8小时		

耐磨弹性超陶修复剂 (AM-A-8141)



用途

- 船舶的螺旋桨，舵，泵壳，叶轮，阀门，管道，垫圈，涡轮，轮片，储罐，各种流体管道的耐磨损，耐腐蚀，耐气蚀

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	反光	推荐干膜厚度	1000~5000μm	复涂间隔时间(25℃)	24小时以内
颜色	绿色	被涂面	钢材	混合比例(重量比)	主剂: 固化剂 = 4: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	0.87m ² /KG (干膜厚度约为1000μm)	稀释剂	KIM-129 (M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	4小时	存储期限	一年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	100 %	干燥时间(25℃)	固化: 48小时		

金属修复的优越性



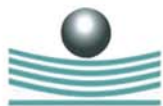
优越的机械强度



可以进行机械加工



使用寿命长从而节约费用



耐冲击性

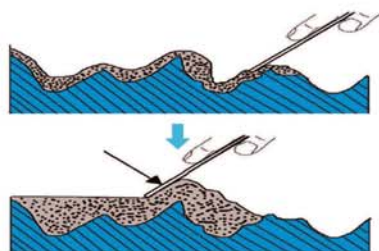


加固焊接处



优越的绝缘性

金属修复剂的施工涂装方法



(O)

- 1 清除表面的锈迹
- 2 轻轻涂上薄涂层再圆形涂装



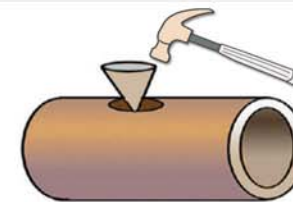
(X)

流体流动的管道修复方法

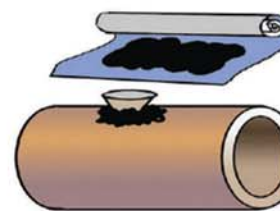
穿孔的地方



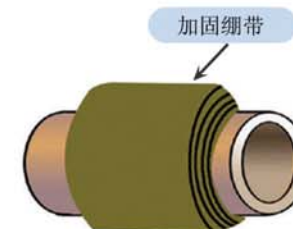
- 1 清楚孔周围的锈迹并进行洗涤



- 2 敲定一个楔子插入孔中



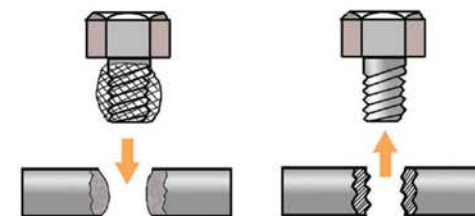
- 3 成型过后加固



- 4 孔的周围缠上绷带

螺栓的栓纹再生

- 1 孔转机转大孔
- 2 脱模剂涂装到螺栓上
涂装金属修复剂
- 3 固化后去掉螺栓形成螺纹



混凝土防水防腐底漆 (AM-C-CP)



用途

- 水, 药品, 油类等各种混凝土结构物
- 供水池, 净水池, 过滤池, 沉淀池, 隧道内部, 堤坝, 灯塔, 屋顶, 地坪等

物理参数

※ 涂装做工时, 应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	浸透	推荐干膜厚度	50μm	复涂间隔时间(25℃)	8~48小时
颜色	半透明	被涂面	混凝土, 水泥	混合比例(重量比)	主剂: 固化剂 = 3: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	17.38m ² /KG (干膜厚度约为50μm)	稀释剂	KIM-129(00) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	1小时	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约95%	干燥时间(25℃)	指干: 6小时 固化: 20小时		

混凝土水溶性底漆 (AM-C-CPW)



用途

- 各种混凝土底下结构物
- 供水池, 净水池, 过滤池, 沉淀池, 隧道内部, 堤坝, 灯塔, 屋顶, 地坪等

物理参数

※ 涂装做工时, 应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	浸透	推荐干膜厚度	50μm	复涂间隔时间(25℃)	8~48小时
颜色	半透明	被涂面	混凝土, 水泥砂浆	混合比例(重量比)	主剂: 固化剂 = 1: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	7.42m ² /KG (干膜厚度约为50μm)	稀释剂	水(需要时)
组成	双液型	可适用时间(20℃)	4小时	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约37%	干燥时间(25℃)	指干: 1小时 固化: 12小时		

混凝土基体填缝剂 (AM-C-DP)



用途

- 建筑物的水泥，混凝土楼板，墙体裂缝修补和调整结构物。
- 各种混凝土结构的缝隙或接口处

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	根据使用条件决定用量	复涂间隔时间(25℃)	12~48小时
颜色	浅灰色	被涂面	混凝土，水泥砂浆	混合比例(重量比)	主剂：固化剂 = 2: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	1.37m ² /KG (干膜厚度约为500μm)	稀释剂	KIM-129(0) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	50分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约97%	干燥时间(25℃)	固化: 36小时		

混凝土水溶性基体填缝涂料 (AM-C-DPW)



用途

- 建筑物的水泥，混凝土楼板，墙体裂缝修补和调整结构物。
- 混凝土结构物的表面调整

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	浸透	推荐干膜厚度	1000~2000μm	复涂间隔时间(25℃)	12~96小时
颜色	浅灰色	被涂面	混凝土，水泥砂浆	混合比例(重量比)	主剂：固化剂：粉末 = 1: 1: 6 (粉末可以视情况增减)
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	0.45m ² /KG (干膜厚度约为1000μm)	稀释剂	水(需要时)
组成	3液型	可适用时间(20℃)	60分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约82%	干燥时间(25℃)	指干: 2小时 固化: 24小时		

混凝土中间漆面漆 (AM-C-C)



用途

- 混凝土构造物
- 排水池，净水池，过滤池，水库，隧道内部等

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	反光	推荐干膜厚度	200μm	复涂间隔时间 (25℃)	16小时~3天
颜色	绿色	被涂面	混凝土	混合比例 (重量比)	主剂：固化剂 = 3.5: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	3.28㎡/KG (干膜厚度约为200μm)	稀释剂	KBM-129 (D) 溶剂
组成	双液型	可适用时间 (20℃)	40分钟	存储期限	一年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约97%	干燥时间 (25℃)	固化：24小时 浸渍固化：7天		

超耐候性面漆 (AM-C-AF)



用途

- 金属的钢结构配件，镀锌钢板，铝，不锈钢，黄铜，铜等，陶瓷，瓷砖，玻璃器皿等
- 各种材料的附着力，需要耐污染性能优越的公路护栏，隧道内部等

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	有光	推荐干膜厚度	50μm	复涂间隔时间 (25℃)	6小时以后
颜色	各种颜色	被涂面	钢材，有色金属	混合比例 (重量比)	主剂：固化剂 = 10.8: 1 (白色)
涂装次数	1回	理论涂装面积	8.07㎡/KG (干膜厚度约为50μm)	稀释剂	KBM-129 (D) 溶剂
组成	双液型	可适用时间 (20℃)	6小时	存储期限	一年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约50%	干燥时间 (25℃)	自然干燥：6小时 (120℃=40分钟)		

水管专用超陶涂料 (AM-C-E)



用途

- 各种水管钢管，新设管道的内外部
- 老后管道内部修复，保强修复等

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	反光	推荐干膜厚度	300~400μm	复涂间隔时间(25℃)	20~72小时
颜色	灰色	被涂面	钢材	混合比例(重量比)	主剂:固化剂 = 3: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	2.02m ² /KG (干膜厚度约为300μm)	稀释剂	KIM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	60分钟	存储期限	一年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约97%	干燥时间(25℃)	指干: 8小时 固化: 20小时		

超耐药品性超陶涂料 (AM-C-0)



用途

- 水，化学药剂，油类，污水处理设施等保管用的钢材，混凝土储罐
- 主要用于保护钢铁厂，冶炼厂，镀金工厂等主要设施

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	700μm以上	复涂间隔时间(25℃)	10~24小时
颜色	灰色	被涂面	钢材，混凝土	混合比例(重量比)	主剂:固化剂 = 100: 0.7
涂装次数	1回	理论涂装面积	1.22m ² /KG (干膜厚度约为300μm)	稀释剂	KIM-129(S) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	约30分钟	存储期限	6个月(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100%	干燥时间(25℃)	固化: 10小时		

超耐药品性超陶涂料 (AM-C-O 430)



用途

- 海洋构造物，水和化学品（包括污水处理设施）的存储罐
- 超耐腐蚀的储罐，管道，耐药品性的衬里，耐热性储罐

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	700μm以上	复涂间隔时间(25℃)	10~24小时
颜色	灰色	被涂面	钢材，混凝土	混合比例(重量比)	主剂：固化剂 = 100: 0.7
涂装次数	1回	理论涂装面积	1.22m ² /KG (干膜厚度约为300μm)	稀释剂	KIM-129(S) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	约30分钟	存储期限	6个月(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约100%	干燥时间(25℃)	固化：10小时		

超陶钢材有机锌底漆 (AM-C-P)



用途

- 各种钢结构物的防锈底漆或防锈修复底漆

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	60μm	复涂间隔时间(25℃)	5小时~3个月
颜色	灰色	被涂面	钢材	混合比例(重量比)	主剂：固化剂 = 5.6: 1
涂装次数	1回	理论涂装面积	3.21m ² /KG (干膜厚度约为60μm)	稀释剂	KIM-129(O) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	3小时	存储期限	1年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约43%	干燥时间(25℃)	固化：5小时		

超陶钢材无机锌底漆 (AM-C-P 100)



用途

— 各种钢结构物的防锈底漆或防锈修复底漆

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	75μm	复涂间隔时间(25℃)	16小时~3个月
颜色	深灰色	被涂面	钢材	混合比例(重量比)	主剂:固化剂 = 1: 1.85
涂装次数	1回	理论涂装面积	3.57m ² /KG (干膜厚度约为60μm)	稀释剂	KIM-129(P-12夏天) KIM-129(P-13冬天)
组成	双液型	可适用时间(20℃)	10小时	存储期限	1年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约63%	干燥时间(25℃)	固化: 30分钟		

超陶有色金属用底漆 (AM-C-P 120)



用途

— 各种钢结构物，有色金属，玻璃钢的防锈底漆或防锈修复底漆

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	无光	推荐干膜厚度	50μm	复涂间隔时间(25℃)	5小时~1个月
颜色	灰色	被涂面	钢材，镀锌钢板，有色金属	混合比例(重量比)	主剂:固化剂 = 1.3: 1
涂装次数	1回	理论涂装面积	9.73m ² /KG (干膜厚度约为50μm)	稀释剂	KIM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	4小时	存储期限	1年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约54%	干燥时间(25℃)	固化: 5小时		

钢材用中间漆 (AM-C-I)



用途

— 钢架桥，铁路桥，人行天桥

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	反光	推荐干膜厚度	100~200μm	复涂间隔时间(25℃)	10~72小时
颜色	灰色	被涂面	钢材	混合比例(重量比)	主剂:固化剂=3:1
涂装次数	2回	理论涂装面积	4.68m ² /KG (干膜厚度约为50μm)	稀释剂	KBM-129(0) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	1小时30分钟	存储期限	1年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约82%	干燥时间(25℃)	指干: 6小时, 固化: 18小时		

钢材用中间漆 (AM-C-I 100)



用途

— 桥梁，海洋构造物，化工药品工厂，制纸工厂，炼油厂的线路等各种铁结构物

物理参数

※ 涂装做工时，应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	反光	推荐干膜厚度	100~200μm	复涂间隔时间(25℃)	12~72小时
颜色	灰色	被涂面	钢材	混合比例(重量比)	主剂:固化剂=1.2:1
涂装次数	2回	理论涂装面积	3.55m ² /KG (干膜厚度约为50μm)	稀释剂	KBM-129(0) 溶剂
组成	双液型	可适用时间(20℃)	2小时	存储期限	1年(5~38℃室内保管为准)
固体体积	约81%	干燥时间(25℃)	指干: 6小时, 固化: 12小时		

海洋结构物专用中间漆 (AM-C-T)



用途

- 各种海洋构造物
- 排水闸门, 码头桩, 灯塔, 海水泵及叶轮, 压载舱

物理参数

※ 涂装做工时, 应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	反光	推荐干膜厚度	300μm	复涂间隔时间 (25℃)	6~48小时
颜色	灰色	被涂面	钢材	混合比例 (重量比)	主剂: 固化剂 =5: 1
涂装次数	2~3回	理论涂装面积	2.02m ² /KG (干膜厚度约为300μm)	稀释剂	KBM-129 (M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间 (20℃)	1小时30分	存储期限	1年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约97%	干燥时间 (25℃)	指干: 6小时, 固化: 12小时		

海洋结构物专用中间漆 (AM-C-T 200)



用途

- 各种海洋构造物
- 排水闸门, 码头桩, 灯塔, 海水泵及叶轮, 压载舱

物理参数

※ 涂装做工时, 应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	反光	推荐干膜厚度	300μm	复涂间隔时间 (25℃)	7小时~5天
颜色	灰色	被涂面	钢材	混合比例 (重量比)	主剂: 固化剂 =1: 1
涂装次数	2回	理论涂装面积	1.75m ² /KG (干膜厚度约为300μm)	稀释剂	KBM-129 (M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间 (20℃)	2小时	存储期限	1年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约76%	干燥时间 (25℃)	固化: 6小时 浸渍固化: 5天		

海洋结构物专用面漆 (AM-C-T 310)



用途

- 各种海洋构造物防污涂装的面漆
- 拦污栅, 铁栅筛, 海水取水设施的海水泵

物理参数

※ 涂装做工时, 应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	反光	推荐干膜厚度	100μm	复涂间隔时间 (25℃)	7小时~5天
颜色	各色, 灰色	被涂面	涂装好底漆的钢铁或混凝土表面	混合比例 (重量比)	主剂: 固化剂 = 1: 1
涂装次数	1回	理论涂装面积	7.16m ² /KG (干膜厚度约为300μm)	稀释剂	透明色: 1罐型 有色: 主剂: 调色剂 = 9: 1
组成	单液型	可适用时间 (20℃)	2小时	存储期限	6个月 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约76%	干燥时间 (25℃)	指干: 2小时, 固化: 10小时		

浸渍部位专用面漆 (AM-C-TU)



用途

- 各种海洋构造物
- 排水闸门, 码头桩, 灯塔, 海水泵及叶轮, 压载舱

物理参数

※ 涂装做工时, 应考虑表面状态和损耗量。

最终状态	反光	推荐干膜厚度	75μm	复涂间隔时间 (25℃)	8~96小时
颜色	青色	被涂面	钢铁或混凝土	混合比例 (重量比)	主剂: 固化剂 = 5: 1
涂装次数	1回	理论涂装面积	9.02m ² /KG (干膜厚度约为75μm)	稀释剂	KIM-129(M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间 (20℃)	2小时	存储期限	1年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约90%	干燥时间 (25℃)	指干: 8小时, 固化: 12小时		

耐候性面漆 (AM-C-U)



用途

- 桥梁, 各种产业设备的面漆
- 桥梁, 桥梁, 海洋构造物, 化工药品工厂, 制纸工厂, 炼油厂的线路, 储罐外部等各种钢结构物和混凝土结构物

物理参数

※ 涂装做工时, 应考虑表面状态和损耗量。


最终状态	反光, 无光, 有光	推荐干膜厚度	50μm	复涂间隔时间 (25℃)	12小时以后
颜色	多色	被涂面	涂有底漆的钢铁或混凝土	混合比例 (重量比)	主剂: 固化剂 = 5: 1
涂装次数	1~2回	理论涂装面积	8.33㎡/KG (干膜厚度约为75μm)	稀释剂	KBM-129 (M) 溶剂
组成	双液型	可适用时间 (20℃)	6小时	存储期限	1年 (5~38℃室内保管为准)
固体体积	约90%	干燥时间 (25℃)	固化: 8小时		

国内外的施工案例

“大韩民国防腐技术的领先者”
始终领先于世界的防腐技术



爱涂防腐涂料



February 9, 2007

Shin, Hyun Gwan
resident
474-2 Gasan-ri
Gasan-myeon
Pocheon-si
Gyeonggi-do
KOREA


STATEMENT OF EXPERT OPINION

I am pleased to provide my expert opinions concerning the Atometal line of coatings formulated and manufactured by B&B Korea.

I visited South Korea during the week of January 22, 2007. During my visit, I toured your manufacturing facility, met with your technical staff, and visited a number of sites at which Atometal coatings had been applied. These sites included pier structures at Incheon, flood control gates at Bu'an, and new highway bridges near Incheon International airport. In all cases, the Atometal coating systems are performing well in very aggressive environments.

In my expert opinion, the Atometal line of coating materials is unique in the coatings industry. The combination of a robust resin system with high-grade ceramic pigments has resulted in a line of coating systems which are both durable and highly corrosion resistant. I look forward to the introduction of the Atometal line of coatings to the US market so that facility owners in the US can avail themselves of the benefits of Atometal coatings.

Jon R. Cavallo
Jon R. Cavallo, PE, PCS
Vice President



美国防护涂料学会 (SSPC) 主席 DR.CAVALLLO

P.O. BOX 226 • ELIOT, ME 02930 • 603-431-1919 • FAX: 603-431-2540 • WEB SITE: www.cccibc.com




专家意见书

本人在此非常荣幸地为韩国BNB防水防腐株式会社生产研制的 ATOMETAL系列涂料提供专家意见书。本人于2007年1月22日在韩国进行了为期一周的访问。访问期间，不仅参观了制造工厂，同技术人员进行了会谈，而且考察了ATOMETAL系列涂料的一些应用工程。其中包括仁川的码头钢桩、扶安的排水闸门，以及仁川国际机场附近新建的高速道路桥梁。在上述所有苛刻的腐蚀环境中，ATOMETAL系列涂料的涂层均表现出良好的性能。

以我个人的专业经验来看，在涂料行业ATOMETAL系列涂料是一种比较独特的产品。该涂层由高粘高弹性树脂体系与高品质的超细粉末聚合而形成。具有长效、强力的抗腐蚀能力。

本人热忱期望能够把ATOMETAL系列涂料介绍到美国市场，使美国的业主也能够受益于ATOMETAL系列涂料优秀的性能。

英国劳埃德船级社认证书



CERTIFIED COPY

Project: Ceramic Coating
AM-C

Client: Kyung Heung Industry Co.

Client's Order Number: None BNB

Inspection Dates: First and

Certificate Number: SEO 9811142

Office: Seoul

Date: 2 July 1998

Order Status: Complete

Final: 10/06/98

This certificate is issued to the Messrs., Kyung Heung Ind. CO., Ltd., Pocheon, Kyonggi-Do, to certify that the undersigned Surveyor to this Society did attend at the building site, Yang Ju, Kyonggi-Do on the above date for the purpose of examining and witnessing tests for the undermentioned ceramic coating.

Corrosion Control Coating

Trade Name :	AM - C
Type of Coating :	Silicate
Applicability :	Refined Spirits, Crude Oil, Sea Water
Surface Preparation :	Blast cleaned ISO 8501-1, Sa 2½
Number of Coat :	3 Coats x 60 Microns
Dry Film Thickness :	180 Microns

with 82 times impact by means of 7 Tons hammer. the earth up to **7.3 Metre deep**

On completion of hammering, coating condition has been examined visually and tested by using of pin hole tester. No recordable defects found from the surface of coating.

The coated steel pipe (45 mm O.D) was vertically hammered 20 times by using of 5 Kg Hammer. No recordable defects found from the surface of coating.

The coated steel plate (300 x 200 x 12 mm) was hammered 20 times by using of 5 Kg Hammer. No recordable defects found from the surface of coating.

From the results of the above tests, it is considered that the above ceramic coating is mechanically suitable for corrosion control of general steel structure.

However, it is recommended that, in order to achieve final recognition, chemical & environmental test to be performed additionally.

C.Y. Bang
Surveyor to Lloyd's Register

NOTICE: This certificate is subject to the terms and conditions agreed, which form part of this certificate.

Lloyd's Register of Shipping, registered office: 25 Lombard Street, London EC3A 7BN

用7吨的铁锤持续敲打82次，
涂层良好无缺陷
获得英国劳埃德船级社认证

防腐新技术施工工艺



超陶涂料含有的树脂类

(陶瓷金属型涂料符合质量保证标准KS, NEP建议使用该产品)

2014년도 2014年度

港口建设设计实践技巧 设计实用事务指南港建设总公司

Design Practical Affairs Guide for Harbor Construction Corporation

항만건설공사 설계실무요령

2013. 5

해양수산부
海洋事务和渔业



区分	优点	缺点
环氧沥青涂料	<ul style="list-style-type: none"> *广泛适用于钢结构物的涂装, 防腐。 *施工简便 *相对价格低廉 	<ul style="list-style-type: none"> *涂装后打桩时桩涂表面出现裂纹 *施工3年后需要再次涂装, 水中施工困难
Ceramic Coating	<ul style="list-style-type: none"> *颜色可以自由选择, 外观美丽 *鱼贝类无法附着 *施工简便, 附着力很强, 半永久性的防腐效果 *有机溶剂, 耐药品性等优越性能能应对各种环境变化的腐蚀 	<ul style="list-style-type: none"> *用加固带的施工方式比直接涂装多少要贵点, 比环氧沥青涂料稍微贵点 *施工简便, 但是需要有大量施工经验的专业团体 *优异的耐磨性能, 外部冲击的性能还需要探讨



▲ 永兴5, 6第三燃料装卸码头
船舶靠泊设施



冷却海水的管道浸蚀和腐蚀部位超陶修复涂装



▲ GS加德士原油第三码头扩建工程（2009）



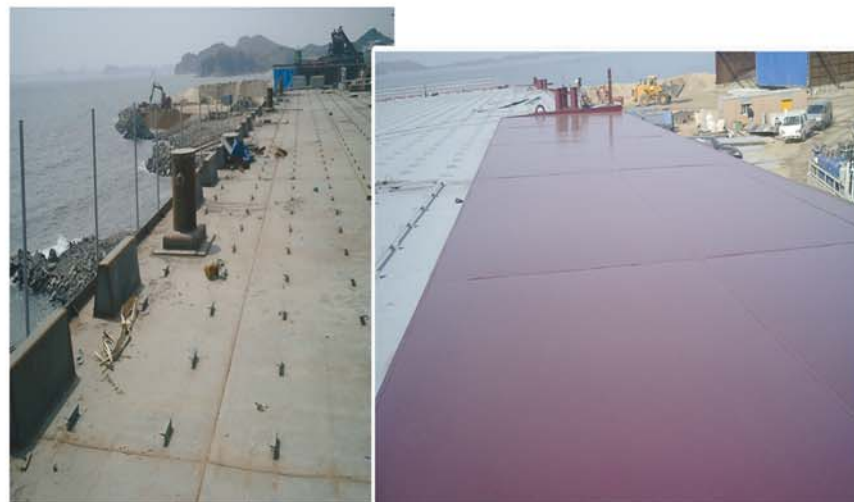
应用

船舶海洋结构物、钢管管道、排水闸门、码头桩、船舶靠泊设施
排水取水设备、污水处理设备、储罐和化工储罐、仓储设施
发电设备、冷却设施、拦污栅、铁栅筛、海水取水设施
石油/化工设备、油类储罐、石油化工设施
混凝土结构物、蓄水池、污水处理厂、排水池、净水池、过滤池、水库、隧道内部等

三星重工海军驳船涂装



平泽港国际码头靠泊设施建设工程（2004）





灯塔超陶涂装

超陶涂料防腐施工工艺



昭野里灯塔水中修复加固（仁川地方海洋水产厅 2003）

净水厂



中华人民共和国卫生部
进口涉及饮用水卫生安全产品卫生许可批件

产品名称	中文	爱涂牌常温固化型超陶防腐涂料 AM-C	
	英文	ATOMETAL (ATO CERAMIC COATING) AM-C	
产品类别	防护材料		
生产企业	中文	韩国爱涂防水防腐株式会社	
	英文	B&B KOREA CO., LTD.	
生产国(地区)	韩国	地址	京畿道抱川市加山面加山里474-2
审批结论	经审查, 该产品符合《生活饮用水卫生监督管理办法》的有关规定, 现予批准。		
批准文号	卫水进字(2006)第0014号		
批准日期	2006年08月09日		
批件有效期	截至 2010年08月08日		
附件	产品说明、主要成分或部件、使用范围和注意事项		
主送单位	韩国爱涂防水防腐株式会社北京代表处		

中华人民共和国卫生部

饮用水环保涂料试验认证书

韩国爱涂防水防腐株式会社

试验项目: 爱涂牌常温固化型超陶防腐涂料 AM-C

试验日期: 2012年11月16日

试验地点: 韩国爱涂防水防腐株式会社

试验结果: 合格

试验人: 韩国爱涂防水防腐株式会社

试验单位: 韩国爱涂防水防腐株式会社

饮用水环保涂料试验认证书

管道再生改造

제 R-KCL-2012-001 호

부품·소재 신뢰성 인증서
— 材料信赖认证书 —

품 목 명 : 수도강관용 코팅제
- 종류 또는 용도 : 수도강관 제도장용 도료 (AM-C-P, AM-C-E330)
- 등급 : 신뢰수준 80%, B₁₀ 수명 20년 [20년 사용 후, 제품의 90%가 이상없음(신뢰수준 80%)]

업 체 명 : (주)비앤비
대 표 자 : 신 현 관
소재지(공장) : 경기도 포천시 가산면 가산리 474-2
평 가 기 준 : RS KCL 2008 0001

부품소재전문기업등의육성에관한특별조치법 제25조제1항 및 동법시행규칙 제17조제3항의 규정에 의하여 위와 같이 신뢰성 인증서를 교부합니다.

2012년 11월 16일

KCL 한국건설생활환경시험연구원장



▲ 金刚广域自来水管改造



表面处理



涂装

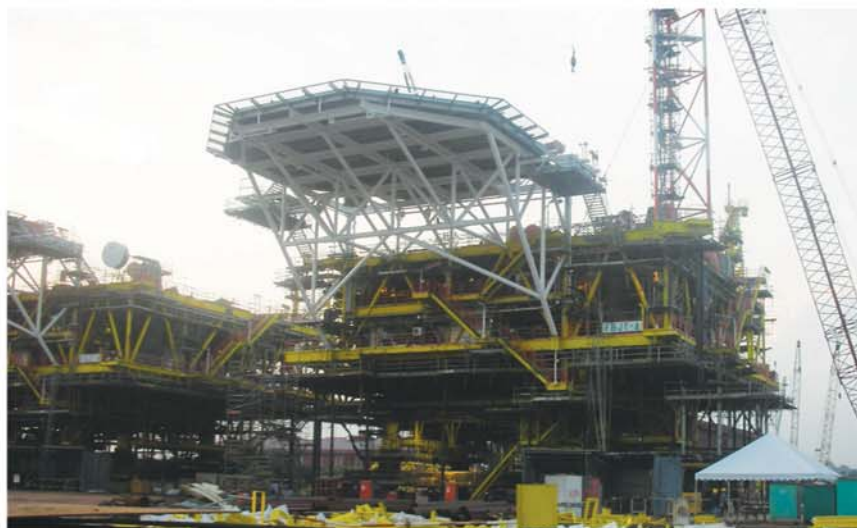
自来水管爆裂紧急维修

江西自来水管局管道紧急修复（2013）



石村东自来水管爆裂水管修复（2012）

石油钻机

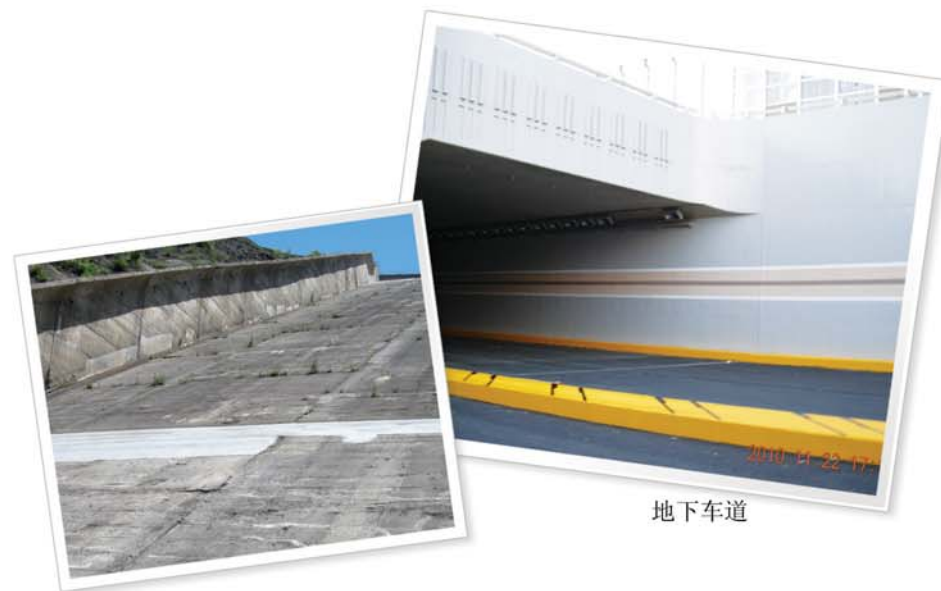


化工厂





春城大桥桥梁护栏修复工程



地下车道



隧道



屋顶



炼铁厂

(光阳) 船舶靠泊设施维护 (2011. 11)



(光阳) 冷轧厂地下室超陶涂装 (2014. 12)



POSCO涂层规范的修订(草案)

posco
도장 규격 개정(안)

2012. 7. 30

철강 사업 1실

必要性

- 14年前(1998年)制定的标准
- 设备加固, 强化国际竞争力
- 政府建议应用的新技术, 新产品(NEP)

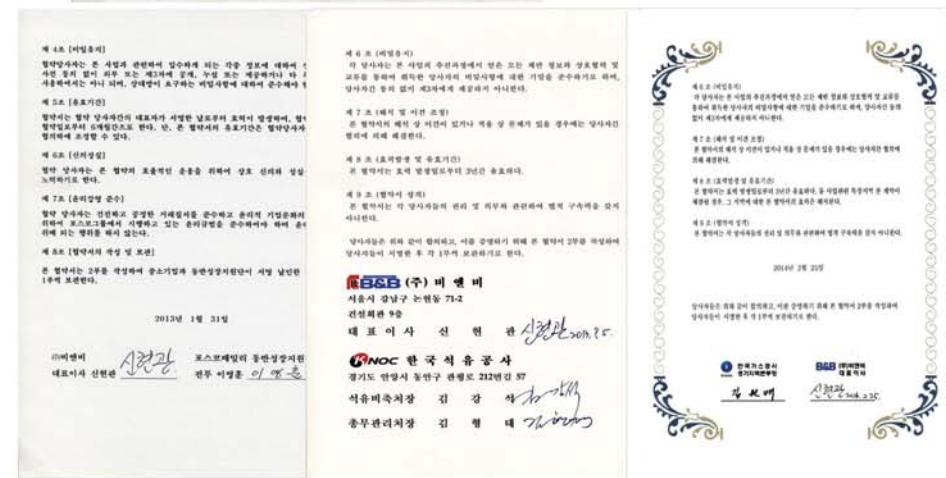
方法

- 旧技术环氧产品→新技术超陶涂料制定标准

预期结果

- 经济性 L.C.C(生命周期成本)
 - 采用长寿命的涂料, 节约维修成本
 - 1) 提高设备管理效率
 - 2) 提高设备利用率
 - 提高国际竞争力
- 消除其他人的顾虑
- 1) 检查专卖(国内生产厂家超过20家公司)
 - 2) 检查经济学(2011.4 - 2012.7考试承包商)
 - 3) 国际竞争力的验证(验证和施工业绩)

韩国总统表彰/ 合作伙伴



韩国浦项制铁合作战略伙伴

韩国石油公社合作战略伙伴

韩国天然气公社合作战略伙伴



(浦项制铁) 3个高炉2个输送设备超陶涂装 (2012.3)



科威特铁栅筛



科威特发电厂

采购订单▼

Phonix International Company
General Trading & Contracting
P.O. Box: 1941, Fakhad - 84006
Ph: 00965- 23922320
Fax: 00965- 23922320
E-Mail: pho@phoenix.aednet.ae

PURCHASE ORDER

To: BHD Benta
Attn: Mr. David Bhat
Ph: +92-3-363-2240
Fax: +92-3-3177020

Page: 1 of 1
Date: 10.10.2013
Change To: Phonix International
Requested Delivery Date: A.R.A.P
Proposed Delivery Date:

Item No.	Stock No.	Description	Unit	Qty	Unit Price	Total
1.	AMC-T 200 (Hardware + Base)		sq.m	1300	\$3.50	\$4,550.00
2.	AMC-T 330 (Hardware + Base)		sq.m	900	\$3.00	\$2,700.00
3.	Shipping					\$6,000.00

Total \$ 137,000.00
One Hundred Thirty Seven Thousand Five Hundred Only

Payment Terms: Within 30 Days after receiving of Material at our Office.

For Phonix International Co.
Signature & Date

Ministry of Electricity and Water
Shuwaikh Power Generation & Water Desalination Station
P.O. Box: 516, Safat 13006
January 22, 2013

Project: Trash Racks of Shuwaikh Desalination Plant
Subject: Certified Coating Work of Shuwaikh Desalination Plant

To whom it may concern:

I am pleased to inform you that the BNB Coating System has been successfully installed on the trash racks of the Shuwaikh Desalination Plant. The BNB Coating System has been found to be a very effective and durable solution for the corrosion problem of the trash racks. The BNB Coating System has been found to be a very effective and durable solution for the corrosion problem of the trash racks. The BNB Coating System has been found to be a very effective and durable solution for the corrosion problem of the trash racks.

科威特发电厂海水淡化发电厂
标题: 品质鉴定超陶修复剂为科威特发电厂专用产品
BNB超陶涂料在科威特发电厂的铁栅筛应用结果非常满意
特此感谢铁栅筛腐蚀问题快速完美的解决
BNB产品的超强技术强力推荐
科威特发电厂技术负责人 哈立德

Eng. Khalid Hashem Al-Jalal
Mechanical Superintendent, MEW
Eng. Khalid Hashem Al-Jalal
Mechanical Superintendent



登録日本建設交通部装備名録： 新技术名称

超陶修复剂施工工艺（超陶涂料 AM-A） NETLS 注册编号 N240125

超防腐超陶涂料施工工艺（超陶涂料 AM-C） NETLS 注册编号 N24020611



海上自卫队指定紧急修复剂



公共工事等における新技術活用システム登録
平成24年3月31日
石川県金沢市南2-100-5
株式会社 アクセス
代表者 熊谷 隆裕

下記の新技术について NETLS 登録が完了した旨をご報告致します。

申請登録先 国土交通省関東地方整備局

① 新技术名称 ラススタッフ1100セラミック塗膜補修工法
開発会社名 株式会社 アクセス
NETLS 登録番号 N24012511

② 新技术名称 ラススタッフ2100超防腐セラミックコーティング工法
開発会社名 株式会社 アクセス
NETLS 登録番号 N24020611

以上

日本-麒麟啤酒（儲罐）



8th February 2018
Access

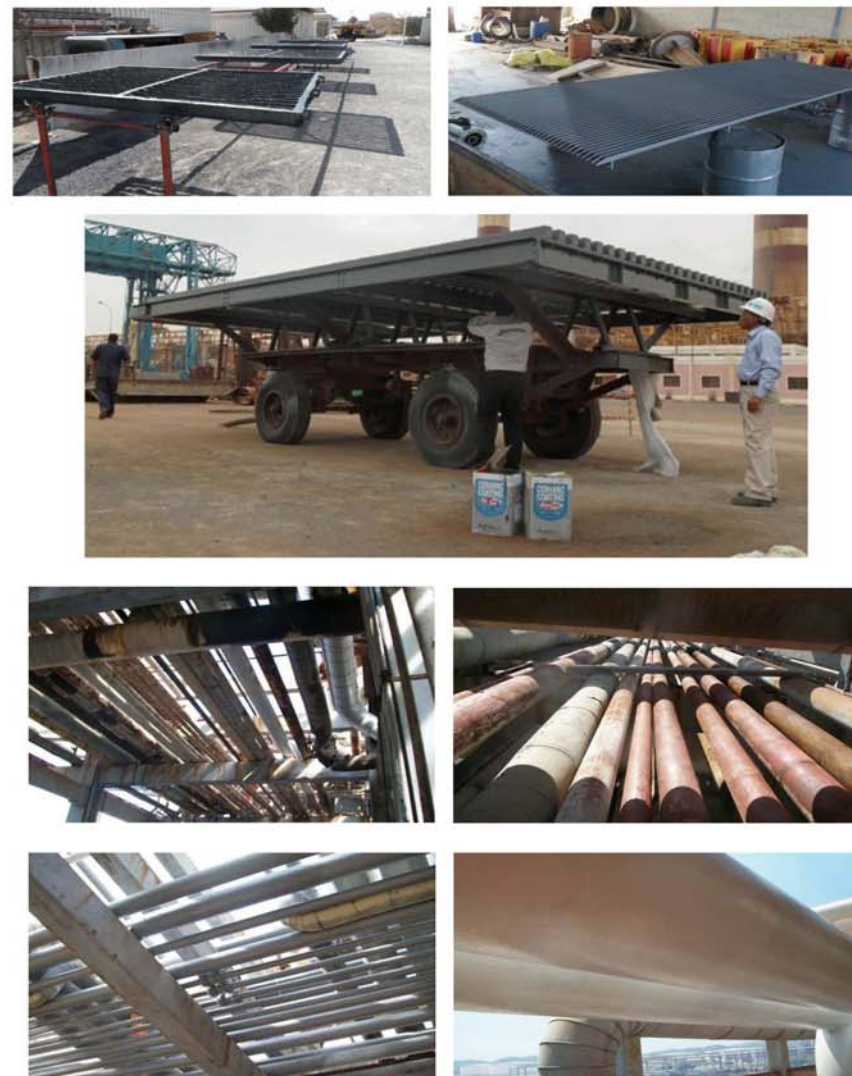
Atometal AM-C Result of Kirin Beer Tank Coating

Construction Company	Construction Year	Use Material	Construction Name	Construction Area	Construction Area By One Year
Access	2004	Atometal AM-C-O	Outside coating of silo	400 m ² X 1 set	400 m ²
Access	2005	Atometal AM-C-O	Outside coating	85 m ² X 15 set	1,275 m ²
Access	2006	Atometal AM-C-O	Outside coating	85 m ² X 15 set	1,275 m ²
Access	"	Atometal AM-C-O	Outside coating	300 m ² X 1 set	300 m ²
Access	2007	Atometal AM-C-O	Outside coating	285 m ² X 6 set	1,710 m ²
Access	"	Atometal AM-C-O	Outside coating	300 m ² X 4 set	1,200 m ²
Access	2008	Atometal AM-C-O	Outside coating	285 m ² X 9 set	2,565 m ²
Access	"	Atometal AM-C-O	Outside coating	300 m ² X 8 set	2,400 m ²
Access	2009	Atometal AM-C-O	Outside coating	285 m ² X 4 set	1,140 m ²
Access	"	Atometal AM-C-O	Outside coating	300 m ² X 6 set	1,800 m ²
Access	2010	Atometal AM-C-O	Outside coating	85 m ² X 12 set	1,020 m ²
Access	"	Atometal AM-C-O	Outside coating	285 m ² X 3 set	855 m ²
Access	"	Atometal AM-C-O	Outside coating	300 m ² X 36 set	10,800 m ²
Access	2011	Atometal AM-C-O	Outside coating	85 m ² X 19 set	1,615 m ²
Access	"	Atometal AM-C-O	Outside coating	200 m ² X 3 set	600 m ²
Access	"	Atometal AM-C-O	Outside coating	300 m ² X 27 set	8,100 m ²
Access	2012	Atometal AM-C-O	Outside coating	200 m ² X 15 set	3,000 m ²
Access	"	Atometal AM-C-O	Outside coating	300 m ² X 19 set	5,700 m ²
Total				203 set	44,300 m ²

雪佛龙



墨西哥



日本奇台县



关西发电厂



新潟白根千日下江排水路
鋼矢板型排水路 アトメタル説明
(日本千日下江排水管道修復工程)

200KM排水管道腐蝕嚴重，超陶修復劑修復後全部用超陶塗料再次塗裝
預定在日本全國推廣

中国

