



产品简介

类型说明	疏水性芳香族聚氨酯
常规用途	一种通过先进技术进行了湿固化、碳氢改性的涂料，可为废水环境中的钢材和混凝土基材提供极佳的保护。可极好地阻止 H ₂ S 气体的渗透，可防止 MIC，并对生活废水环境具有耐化学品特性。它易于使用并且固化速度快。
颜色	1221 黑色、1222 灰色、1223 红色、1224 蓝色。 注释： 如果暴露在紫外线下，颜色将会变黄和变淡。
性能标准	请与特奈麦克代表联系，咨询具体试验结果。

涂层系统

底漆	钢材： 自成底漆或 1、66、N69、N69F、V69、V69F、N140、N140F、V140、V140F、161 系列。 混凝土： 215、217、218 系列。 注释： 将 66、N69、V69、N140、V140 或 161 系列用于浸泡环境时，如果 66、N69、V69、N140、V140 或 161 底漆已暴露 60 天或更长时间，则涂漆面之前应使用细磨料打磨表面。将 N69F、V69F、N140F 或 V140F 用于浸泡环境时，如果 N69F、V69F、N140F 或 V140F 底漆已暴露 30 天或更长时间，则涂漆面之前应使用细磨料打磨表面。
面漆	73、446、1074、1074U、1075、1075U 系列。 注释： 应采用以下重涂间隔时间：1074/1074U 或 1075/1075U 系列 — 3 天，73 系列 — 14 天，446 系列 — 30 天。如果在用 73、1074/1074U 或 1075/1075U 系列施涂漆面之前，已超过 446 系列表面重涂间隔时间，则必须对 446 系列表面进行打磨处理或必须施涂 446 系列的其他“粘结涂层”。如果 446 系列表面已超过重涂间隔时间且 446 系列为指定漆面，则必须打磨该表面。

表面准备

钢材	浸泡环境或高 H₂S 环境： SSPC-SP10/NACE 2 近白喷砂清洗，表面粗糙度最小为 2.0 密尔。 非浸泡环境： SSPC-SP6/NACE 3 工业级喷砂清洗，表面粗糙度最小为 2.0 密尔。
铸铁/球墨铸铁	请与您的特奈麦克代表或特奈麦克技术服务部联系。
混凝土	75°F (24°C) 下，新现浇混凝土需最少固化 28 天。按照 NACE 6/SSPC-SP13 接缝面处理标准和 ICRI 技术指南验证混凝土的干燥程度并处理混凝土的表面。湿气散发率在 24 小时内不能超过 3 磅/1,000 平方英尺（参考 ASTM F 1869，“用无水氯化钙测量混凝土底层地板湿气散发率的标准试验方法”）。相对湿度不能超过 80%（参考 ASTM F 2170，“用原位探头测量相对湿度的标准试验方法”）。通过喷砂清理、喷丸处理、喷水处理或机械磨蚀混凝土表面，可清除浮浆、固化剂、硬化剂、封闭剂以及其他污染物，从而可露出 ICRI-CSP 5 最小表面轮廓。应使用推荐的填料或腻子填充较大空隙、木塞孔以及表面上的其他缺陷。
所有表面	必须清洁、干燥，没有油脂、粉尘及其他污染物。

技术数据

体积固体含量	71.0 ± 2.0% (混合) †
推荐干膜厚度	每层涂层 5.0 到 10.0 密尔 (125 到 250 微米)。
固化时间	

温度	处理时间	重涂间隔时间	浸泡时间
90°F (32°C)	3 小时	6 小时	4 小时
75°F (24°C)	4.5 小时	8 小时	4 小时
55°F (13°C)	8 小时	12 小时	4 小时
35°F (2°C)	48 小时	16 小时	16 小时

干燥时间会随着表面温度、湿度和漆膜厚度而变化。

挥发性有机化合物	未稀释的： 1.98 磅/加仑 (237 克/升) 稀释 10% (49 号 稀释剂)： 1.98 磅/加仑 (237 克/升) 稀释 10% (49 号 稀释剂)： 2.46 磅/加仑 (295 克/升) †
有害大气污染物含量	未稀释的： 0.05 磅/加仑固体 稀释 10% 后 (49 号 稀释剂)： 0.05 磅/加仑固体 稀释 10% 后 (2 号 稀释剂)： 1.06 磅/加仑固体

理论涂布率	1,150 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时, 28.2 米 ² /升)。涂布率参见施工指南。†
组分	双组分：组分 A 和组分 B

包装规格

	组分 A (部分灌装)	组分 B	产率 (混合)
大套装	1-5 加仑提桶装	1-1 加仑罐装	4 加仑
小套装	1-1 加仑罐装	1-1 夸脱罐装	1 加仑

每加仑净重	11.00 ± 0.25 磅 (4.99 ± .11 公斤) (混合) †
储存温度	最低 20°F (-7°C) 最高 110°F (43°C) 施涂前，物料温度应高于 60°F (16°C)。建议在使用物料前将其在此温度下至少存储 48 小时。
耐温性	(干燥) 温度可保持在 250°F (121°C) 最高可达 300°F (149°C)
贮藏有效期	组分 A 和组分 B：推荐的储存温度下 12 个月。
闪点	组分 A：84°F (29°C) 组分 B：>200°F (>93°C)
健康和安全	该产品含有危险的化学成分。使用前请阅读包装桶标签上的警示语和材料安全数据表中的重要健康与安全信息。 避免儿童触及。

PERMA-SHIELD® MCU | 446 系列

涂装施工

涂布率

	干漆膜厚度密尔 (微米)	湿漆膜厚度密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)
建议值	7.0 (178)	10.0 (250)	163 (15.1)
最小值	5.0 (125)	7.0 (178)	227 (21.1)
最大值	10.0 (250)	14.0 (350)	114 (10.5)

允许过喷和表面不平。湿漆膜厚度四舍五入到最近的 0.5 密尔或 5 微米。在喷涂过程中，干漆膜厚度小于建议的最小值或超过建议的最大值可能会对涂料性能产生不利影响。†

混合

电动混合组分 B 容器中的物料，确保容器底部不会残留颜料。用柔性刮铲将组分 B 的所有物料刮擦到组分 A 提桶中。继续搅拌直至两种组分完全混合。不得使用超过使用时限的混合物料。**注释：**为了获得最佳施工性能，物料温度应该高于 60°F (16°C)。

稀释

使用 2 号或 49 号稀释剂。对于无空气喷涂，每加仑产品最多稀释 5%；对于空气喷涂、刷涂或滚涂，每加仑最多稀释 10%。

混合使用时间

在温度为 75°F (24°C) 和相对湿度为 50% 时为 90 分钟。**警告：**在漆膜厚度超过每层涂层 10.0 干漆膜厚度密尔或在相对湿度高于/低于建议的 20% 至 90% 范围时施涂涂料，可能会对固化膜的性能产生不利的影响。如果可能，在使用期间盖好物料容器的盖子。

喷涂时间

在温度为 75°F (24°C) 且相对湿度为 50% 时为 60 分钟

涂装设备

空气喷涂

喷枪	液体喷嘴	空气帽	空气软管内径	物料软管内径	雾化压力	罐压力
DeVilbiss JGA	.070	765	5/16 英寸或 3/8 英寸 (7.9 或 9.5 毫米)	3/8 英寸或 1/2 英寸 (9.5 或 12.7 毫米)	70-90 磅/平方 英寸 (4.8-6.2 巴)	15-25 磅/平方 英寸 (1.0-1.7 巴)

低温或软管较长时需要增压。使用带有搅拌器的高压罐，高压罐与喷枪保持在相同水平或更高位置。压缩空气必须干燥。

无空气喷涂

喷嘴	雾化压力	物料软管内径	多歧管过滤器
0.017 英寸-0.021 英寸 (432-533 微米)	3400-4700 磅/平方英寸 (234-324 巴)	1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 或 9.5 毫米)	60 目 (250 微米)

根据涂装设备、涂装工艺和气候条件，采用合适的喷头/雾化压力。

滚涂：使用 3/8 英寸或 1/2 英寸 (9.5 毫米或 12.7 毫米) 人造机织毛绒滚筒。需要进行多次施涂以获得建议的每个涂层的厚度。

刷涂：使用高质量的天然或人造硬毛刷。需要进行多次施涂以获得建议的每个涂层的厚度。

表面温度

最低 35°F (2°C) 最高 120°F (49°C)
表面需保持干燥，且表面温度必须高于露点温度 5°F (3°C) 以上。

环境湿度

最低 20% 最高 90%

清洗

使用后，立即用二甲苯或丁酮冲洗和清洗所有设备。
† 数值可能根据不同颜色而变化。

卖方保证和有限责任：特奈麦克涂料公司仅对这里所示的涂料符合特奈麦克涂料公司的生产标准做出保证。在上述段落内所述的保证应该代替明示的或默示的任何其它保证，包括但不限于任何针对特定用途适用性或适合性的默示保证。保证决不可超出此处字面所述的范围。如果在发现产品存在缺陷时，买方对特奈麦克涂料公司的唯一和排他性索赔应该是替换产品，并且在特奈麦克涂料公司愿意向买方用类似产品的替换时，该排他性索赔还应该能够满足其实质目的。我们应该向买方不提供任何赔偿（包括，但不限于，损失利润附带的或间接损失、销售损失、人身伤害和性能损失、环境破坏或任何其它偶然的或间接损失）。此处的技术和涂装施工信息其目的是提供概括性介绍，用于确定涂装和合适的涂装工艺。试验性能结果是在受控环境下获得的，并且特奈麦克涂料公司决不认为，这些试验或任何其它试验准确地代表了所有情况。因为涂装施工、环境和设计因素可能大不相同，在涂料的选择和使用方面应该加以应有的关注。

特奈麦克涂料公司：美国密苏里州堪萨斯城考博瑞特路6800号邮政编码 (64120-1372)。电话：1-800-TNEMEC1

传真：1-816-483-3969 网址：www.tnemec.com