



### 产品简介

<b>类型说明</b>	聚氨酯改性混凝土
<b>常规用途</b>	Ultra-Tread MVT 是一个高性能的湿度控制系统，用于在非呼吸聚合地坪顶层施涂施工之前减少水蒸气散发率。Ultra-Tread MVT 气味小，自作底漆，可以施涂于固化 10 天后的混凝土表面作为基础涂层。能够承受多达 10 磅的水蒸气散发率（按照 ASTM F 1869）和高达 90% 的相对湿度（按照 ASTM F 2170）。这种独特的自流平水泥浆系统，通常使用 V 型缺口抹刀或刮板进行施工，应用活套滚筒来回滚压，以及使用 30/50 目骨料、彩色石英或装饰薄片进行排除抛撒，以生成 1/8 英寸厚的基础层。 <b>注释：</b> 241 系列 <b>必须</b> 使用骨料或装饰薄片进行排除抛撒。通常，在施涂所需的透明漆面之前，系统需要额外的抛撒层，以实现统一的外观。这会导致总系统厚度接近 3/16 英寸。
<b>颜色</b>	中性/棕褐色

### 涂层系统

<b>腻子/填料/补丁</b>	243、245 或 241 系列与其他骨料混合。为了避免 241 系列起泡或隆起，在施涂 241 系列之前，修补层应该至少固化 6 个小时。
<b>底漆</b>	自作底漆
<b>面漆</b>	222、223、224、237、238、239、246、256、280、282 系列。 <b>注释：</b> 241 系列必须使用骨料、彩色石英或装饰薄片，进行排除抛撒。以 0.8 磅/平方英尺的速率和 0.1 磅/平方英尺速率的 1/4 英寸薄片，使用骨料或彩色石英进行抛撒。241 系列基础涂层为预期系统厚度的大约 1/8 英寸。

### 表面准备

<b>混凝土</b>	根据环境和应用的条件采用合适的表面处理方式。 75°F (24°C) 下，新浇筑混凝土需最少固化 10 天。按照 NACE No. 6/SSPC-SP13 接缝表面处理标准和 ICRI 技术指南验证混凝土的干燥程度并处理混凝土的表面。Ultra-Tread MVT 可以安装在高水蒸气散发率阻碍非呼吸地坪系统使用的区域。水蒸气散发率在 24 小时内不能超过 10 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水蒸气散发率的标准试验方法”）。相对湿度不能超过 90%（参考 ASTM F 2170，“用原位探头测量相对湿度的标准试验方法”）。通过喷丸处理或机械性磨蚀混凝土表面，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 4-5 最小表面轮廓。应使用推荐的填料或腻子填充较大裂缝、空隙以及表面上的其他缺陷。
<b>所有表面</b>	必须清洁、干燥、没有油脂及其他污染物。请不要在现有涂层上施涂。

### 技术数据

<b>体积固体含量</b>	87% ± 2.0%
<b>推荐干膜厚度</b>	建议厚度为 1/8 英寸（包括抛撒骨料或装饰薄片） <b>注：</b> 超过建议涂层厚度会导致产品起泡。

温度	施涂漆面
75°F (24°C)	6-8 小时

固化时间会随着表面温度、空气流动、湿度和涂漆膜厚度而变化。要达到完全耐化学品和繁重交通的能力，必须固化 24 小时。

<b>挥发性有机化合物</b>	组分 A 和 B: 0.2 磅/加仑 (23 克/升) 组分 A、B 和 C: 0.12 磅/加仑 (15 克/升)
-----------------	---

**理论涂布率** 55-60 平方英尺/小套装

**组分** 三组分：液体：组分 A；组分 B，骨料：组分 C

	组分 A	组分 B	组分 C (骨料)	混合产率
小套装	1-1 加仑壶装 (部分装满)	1-1 加仑壶装 (部分装满)	1-14.7 磅袋装	2.3 加仑

**每加仑净重** 13.06 ± 0.25 磅 (5.92 ± .11 千克) (混合)

**储存温度** 最低 35°F (2°C) 最高 110°F (43°C)  
使用前，应在温度介于 70°F 到 90°F (21°C 到 32°C) 之间的环境中将物料至少存放 48 小时。

**耐温性** 持续温度 235°F (112°C)

**贮藏有效期** 组分 A: 12 个月 组分 B: 12 个月 组分 C: 12 个月

**闪点** 不适用

**健康和安全** 该产品含有据认为是危险性的化学成分。使用前请阅读容器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。**

ULTRA-TREAD<sup>®</sup> MVT | 241 系列

## 涂装施工

## 涂布率

## 指南:

	小套装
1/8 英寸包括抛撒骨料	55-60 平方英尺

施涂厚度小于建议的最小值或超过建议的最大值可能会对性能产生不利影响。以上率值基于理论涂布率。实际涂布率会随底材情况而变化。

## 混合

使用变速 850 RPM 钻机和四英寸 (4 英寸) 搅拌桨叶时, 全部混合 A 和 B 组分, 并搅拌至少一分钟。 **注释:** 组分 B 对湿气敏感。在准备好混合之前, 不要打开。搅拌的同时, 缓慢加入组分 C 骨料并充分混合, 直到物料混合均匀没有干燥骨料出现。全部混合过程不应该超过 3 分钟。

**注释:** 混合之后, 如果不及时进行施涂, 物料会快速沉淀。

**警告:** 请不要试图分割套装, 也不要重新封装混合后的物料。

## 稀释

请勿稀释。

## 混合使用时间

75°F (24°C) 时为 10 分钟

更高的物料温度会明显缩短混合使用时间和工作时间。

## 涂装设备

使用 V 型缺口刮板或抹刀, 进行喷涂, 其后立即使用活套滚筒来回滚压, 将抹刀的痕迹涂平或将波浪纹涂开。其后立即使用 30/50 目骨料、彩色石英或装饰薄片进行排除抛撒, 以生成 1/8 英寸厚的基础层。 **注释:** 241 系列 **必须** 使用骨料、彩色石英或装饰薄片, 进行排除抛撒。使用 0.8 磅/平方英尺的 30/50 目骨料或彩色石英和 0.1 磅/平方英尺 1/4 英寸的薄片, 进行抛撒。

## 表面温度

最低 40°F (4°C), 最佳 65°F 到 80°F (18°C 到 27°C), 最高 85°F (29°C)。底材温度至少应高于露点温度 5°F (3°C)。涂料在低于最低表面温度时不会固化。

## 材料温度

为了获得最佳的施工、搬运和性能, 施工期间物料温度应介于 60°F 和 80°F (16°C 和 27°C) 之间。温度会影响可加工性。低温会使粘度增加, 从而会降低可加工性。温暖的温度会使粘度降低, 从而会缩短混合使用时间和工作时间。

## 环境湿度

湿度必须低于 85%。

## 清洗

使用设备之后, 立即用二甲苯或丁酮冲洗和清洁。

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, 该排他性索赔应该还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