



产品简介

类型说明	环氧改性水泥砂浆
常规用途	该产品是一种高性能聚合强化材料，用于在混凝土底材上进行表面修整、修补和填补空隙和空洞。通常使用许多高性能环氧树脂和聚氨酯涂面漆用于抵御强力暴露。
颜色	绿灰色

涂层系统

底漆	混凝土：自作底漆 混凝土砌块：自作底漆
面漆	1、20、30、46H-413、61、66、L69、N69、84、104、120、L140、N140、151-1051、161、201、205、222、223、224、237、238、239、262、264、270、273、275、280、281、282、434、435、436、446 系列产品。 注释：有关颜色可用性和其他信息，请参考适用的面漆说明书。

表面准备

混凝土	根据环境和应用的条件采用合适的表面处理方式。有关特定的表面处理建议，请参考相应的面漆产品说明书。 新混凝土需固化 28 天。通过用“塑料薄膜测试法”测定混凝土中湿气的方法（参考 ASTM D 4263）或其他行业接受的方法测试是否存在水分来验证干燥程度。当在水平表面上检测到湿气时，执行“使用无水氯化钙测量混凝土基板水蒸气蒸发率的标准试验方法”（参考 ASTM F 1869。湿气含量在 24 小时内不能超过 3 磅/1,000 平方英尺。进行喷砂清理或等效处理以去除浮浆，形成脱模剂、固化剂、封闭剂和其他污染物，并根据 SSPC-SP13/NACE 6、ICRI CSP5 提供薄膜测厚仪。要修复大的空洞、蜂窝孔和深度超过建议的最大厚度的其他空洞，则可以添加粗砂石（豆粒砾石）（请参见“混合”部分下的注释）。
混凝土砌块	砂浆需要固化 28 天。抹平突起及砂浆喷散。
旧涂层表面	不推荐。
所有表面	必须清洁、干燥、没有油脂及其他污染物。

技术数据

体积固体含量	100%（（混合））
推荐干膜厚度	在涂层上涂灰浆：每层 1/16” -1/4”；最大厚度 1/2” 削边能力：1/32”

固化时间	温度	触摸	自身重涂时间	面漆
	75°F (24°C) 及相对湿度 50%	3-4 小时	无限制 †	最少 15 小时

挥发性有机化合物	† 注释：如果第一次施涂等于或大于 1/4”，或者第二次施涂等于或大于 1/4”，则自身重涂的最长时间为 2 小时。
组分	未稀释的：0.15 磅/加仑（19 克/升）
包装规格	三组分 — 液体：A 组分和 B 组分粉末：组分 C 套装包括：

	组分 A (液体)	组分 B (液体)	组分 C (水泥砂浆)	当混合时
大套装	1 加仑塑料壶装	1 夸脱塑料罐装	42.75 磅袋装	2.8 加仑 (10.6 升)
小套装	1 夸脱塑料壶装	1 品脱塑料罐装	10.7 磅袋装	0.7 加仑 (2.6 升)

净重	大套装： 51.53 磅 (23.37 公斤) 小套装： 12.88 磅 (5.84 公斤)
储存温度	最低 40°F (4°C) 最高 110°F (43°C) 为获得最佳效果，使用前请将物料温度调整至 70°F-90°F。防止组分 A 和 B 冻结；如果冻结，则弃用。防止组分 C 受潮；请将其存储在离地的干燥环境下。
耐温性	（干燥）温度应保持在 170°F (77°C) 最高可达 200°F (93°C)
贮藏有效期	推荐的储存温度下 12 个月。
闪点	不适用
健康和安	该产品含有据认为是危险性的化学成分。使用本产品前，请阅读容器标签上的警示语和《材料安全数据表》中的健康与安全信息。 避免儿童触及。

MORTARCLAD™

218 系列

涂装施工

涂布率	厚度	大套装	小套装
	1/16”	理论值为 72 平方英尺 (6.7 平方米)	理论值为 18 平方英尺 (1.7 平方米)
	1/8”	理论值为 36 平方英尺 (3.3 平方米)	理论值为 9 平方英尺 (0.84 平方米)
	1/4”	理论值为 18 平方英尺 (1.7 平方米)	理论值为 4.5 平方英尺 (0.42 平方米)

有关套装的内容，请参见包装部分。
由于表面不平 and 底材多孔，允许施涂损失。
当涂抹 218 系列产品以形成一道连续的无缝薄膜时，可以获得最大性能。使用 218 系列产品时，表面应“预湿”或用饮用水湿润以达到饱和面干 (SSD) 条件；混凝土用水润湿后颜色会变深，但上面没有积水。这可以通过一台 Hudson 泵加压喷涂机或用饮用水润湿的重型毛绒滚筒来完成。**注释：** 请勿过度润湿表面。

混合 将液体组分 A 倒入一个足以容纳所有组分的容器。在搅拌的同时，缓慢地加入液体组分 B。混合时，缓慢地筛入粉末 (组分 C)，同时继续搅拌。请勿将所有组分 C 一次性倒入液体中。混合两分钟或直到混凝土砌块彻底润湿并且光滑粘稠。**重要事项： 请勿添加额外的组分 C。**
注释： 修复大的空洞、蜂窝孔和深度超过推荐最大厚度的其他空洞，可以添加 20-25 磅的多功能干净沙子 (符合 ASTM C 33) 或 15-18 磅本地购买的豆粒砾石 (粗砂石) 以制成“干包”砂浆。推荐使用符合 ASTM C 33 的一英寸半到 8 号大小 (12.5 毫米到 2.36 毫米) 的豆粒砾石。有关其他信息，请与特奈麦克代表或特奈麦克技术服务部联系。

稀释 通常不需要。对低压喷涂施工来说，要输送 218 系列产品，可将大套装产品最大稀释 6 盎司或将小套装产品最大稀释 2 盎司。仅使用饮用水。

混合使用时间 在 75°F (24°C) 时为 1 小时。
警告： 用温度较高的水稀释将会使使用时间大大减少。为获得最佳效果，水温不应超过 80°F (27°C)。

涂装设备 推荐使用砂浆板、钢材、硬稠混凝土压光抹刀、宽刀和橡胶浮子。对于涂抹拐角内侧和外侧，推荐使用半径抹子和边角抹子。
通过使用液压喷涂设备 (如 11:1 Grover 泥浆泵或 9:1 WIWA 410 泵) 可以将物料传输至表面，然后涂抹以密封物料。对于更光滑的面漆外观，通过用一把 1/4” 毛绒滚筒蘸水轻微润湿已密封的 218 系列产品物料，可以减少抹涂卷边。
注释： 如果在此过程中表面沾上白色液体，则 218 系列产品物料涂装过度和/或涂抹物料过多。对表面过度涂装或涂抹物料过多对已施涂的加涂涂料的附着力都有负面影响。让 218 系列产品固化并使用混凝土耐磨砖去除表面堆积物。

表面温度 最低 45°F (7°C)，最佳 65°F 到 80°F (18°C 到 27°C)，最高 90°F (32°C)。材温度至少应高于露点温度 5°F (3°C)。

材料温度 为了获得最佳的施涂、搬运和涂层性能，施涂期间物料温度应介于 70°F 和 90°F (21°C 和 32°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。高温会使粘度降低，从而会缩短使用时间。

清洗 使用后，立即用温水冲洗和清洗所有设备。

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它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，该排它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