

产品简介

类型说明	改性的多元胺环氧涂料
常规用途	一种采用先进技术生产的 100% 固体厚膜环氧涂料, 用于为钢材和混凝土提供保护和用作涂层。它具有卓越的耐磨损性能, 适用于浸泡应用环境使用。具有特定的固化机理, 无空气喷涂时的固化速度更快。
颜色	WH11 米白色、1218 淡蓝色、1255 米色
漆面	半光漆
特殊要求	22-WH11 米白色、22-1218 淡蓝色和 22-1255 米色系列通过 美国国家安全卫生基金会 (NSF International) 认证, 符合 ANSI/NSF 标准 61 , 适合在容量为五 (5) 加仑或以上的储罐和容器、直径为 1/2 英寸或以上的管道、直径为 1/2 英寸或以上的阀门上使用。

涂层系统

腻子/填料/补丁	215、217、218 系列
底漆	钢材: 自作底漆、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、90-97、H90-97、90G-1K97、H91-H ₂ O、94-H ₂ O、L140、L140F、N140、N140F、V140、V140F、161
面漆	73、740、750、1028、1029、1074、1074U、1075、1075U、1080、1081 系列。 注释: 在施涂漆面前, 若 22 系列产品暴露在户外 (阳光) 的时间超过最大重涂时间, 则需要通过磨料喷砂进行刻化处理。

表面准备

钢材	非浸泡应用: SSPC-SP6/NACE 3 工业级喷砂清理, 具有 1.5 密尔的最小棱角锚纹深度, 适用于 16.0 ~ 20.0 密尔的干膜厚度。 浸泡应用: SSPC-SP10/NACE 2 近白喷砂清洗, 具有 3.0 密尔的最小棱角锚纹深度, 适用于 20.0 密尔及以上的干膜厚度。 封闭的、受保护的温和环境: 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。湿气发散率在 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发散率的标准试验方法”)。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	100% (混合) †
推荐干膜厚度	一道或两道涂层 16 到 30 密尔 (405 到 762 微米)。
固化时间	

温度	触摸	实干	最小重涂间隔	重新投入使用	最大重涂间隔
95°F (35°C)	2 1/2 小时	5 1/2 小时	4 小时	5 天	7 天
75°F (24°C)	7 小时	18 小时	16 小时	5 天	7 天
50°F (10°C)	24 小时	27 小时	32 小时	7 天	7 天

注释: 此时间基于 20.0 密尔 (500 微米) 干膜厚度。干燥时间会随着表面温度、空气流动、湿度和涂漆膜厚度而变化。 **通风:** 用作储罐衬里或在被包围区内使用时, 请在施涂与固化期间提供充足的通风。

挥发性有机化合物	未稀释的: 0.10 磅/加仑 (12 克/升) 稀释 5% 后: 0.44 磅/加仑 (52 克/升) †
有害大气污染物含量	未稀释的: 0.01 磅/加仑固体 稀释 5% 后: 0.37 磅/加仑固体
理论涂布率	1,604 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时为 39.4 平方米/升)。有关涂布率, 请参考施工说明。 †
组分	双组分: 组分 A (聚酰胺) 和组分 B (环氧涂料)
混合比例	体积比: 一份 A, 一份 B
包装规格	

	组分 A	组分 B	混合时
大套装	5 加仑桶装	5 加仑桶装	10 加仑 (37.85 升)
中套装	6 加仑桶装 (部分填充)	3 加仑罐装 (部分填充)	5 加仑 (15.14 升)

大套装适用于多组分施涂。

每加仑净重	12.70 ± 0.25 磅 (5.76 ± .11 kg) (混合) †
储存温度	最低 20°F (-6°C) 最高 110°F (43°C)
耐温性	(干燥) 温度应保持在 250°F (121°C), 最高可达 275°F (135°C)
贮藏有效期	推荐的储存温度下 12 个月。
闪点	A 组分和 B 组分: >200°F (97°C)
健康和安全	该产品含有危险的化学成分。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。

涂装施工

EPOXOLINE | 22 系列

涂布率

	干膜密尔 (微米)	湿膜密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)
最小值	16.0 (400)	16.0 (400)	100 (9.3)
最大值	30.0 (762)	30.0 (762)	53 (5.0)

允许过喷和表面不规则。漆膜厚度四舍五入到最近的 0.5 密尔或 5 微米。在施涂过程中，干膜厚度小于建议的最小值或超过建议的最大值，可能对涂料性能产生不利影响。†

混合

分别混合组分 A 和组分 B 的所有物料。用柔性刮铲将 A 组分和 B 组分的所有物料刮到一个适当的容器中。使用变速的 PS Jiffy 搅拌机将混合组分至少混合两分钟。搅拌后，在喷涂或（混合）使用时间范围内施涂混合物料。为了获得最佳的施涂特性，物料温度应保持在 70°F (21°C) ~ 80°F (27°C) 之间。**注意：**如果未施涂或体积减少，则大量物料会快速形成凝胶。

警告：请勿将混合物料重新密闭。可能有爆炸的危险。

稀释

每加仑可使用 2 号稀释剂最多稀释 5% 或 6 液量盎司。请不要在严格管制提取的场所进行稀释。

混合使用时间

温度为 75°F (24°C) 且稀释度为 5% 时，时间为 45 分钟

喷涂时间

温度为 75°F (24°C) 且稀释度为 5% 时，时间为 25 分钟

涂装设备

无空气喷涂

喷嘴	雾化压力	物料软管内径
0.019 英寸-0.023 英寸 (483-585 微米)	5000-5500 磅/平方英寸 (345-380 巴)	3/8 英寸或 1/2 英寸 (9.5 或 12.7 毫米)

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。

注：拆下所有过滤器。需要使用 56:1 泵压比或更大泵压比通过物料斗对物料进行重力给料。不通过吸入管对物料进行给料。

多组分施涂：请联系特奈麦克技术服务部以获取详细的设备要求。

刷涂：推荐仅用于较小的区域。使用高质量的天然或人造硬毛刷。

滚涂：不建议采用。

温度要求

表面温度：最低 50°F (13°C)，最高 130°F (54°C)。表面温度应在露点之上至少 5°F (3°C)。涂料在低于最低表面温度时不会固化。为避免除气，混凝土温度应保持稳定或处于下降温度模式。

物料温度：施涂前，物料温度应介于 70°F 到 80°F (21°C 到 27°C) 之间。建议物料使用前在这些温度下存储至少 48 小时。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，从而会缩短混合使用时间。

漏涂测试

如果项目规范要求，应根据 NACE SP0188 执行针孔检测。测试前，请联系特奈麦克技术服务部咨询推荐电压和固化参数。

清洗

使用后，立即用特奈麦克的 4 号稀释剂冲洗和清洗所有设备。需要符合 VOC 法规时，请使用特奈麦克 68 号稀释剂。

† 各个值会随颜色不同而变化。

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、环境破坏或任何其他偶然的或间接损失）。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，这些试验或任何其他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