

## 产品简介

<b>类型说明</b>	酚醛醇酸树脂
<b>常规用途</b>	无铅铬、快速干燥、拒腐蚀且能与各种高性能面漆一起使用的底漆。非常适合钢材加工商、原始设备制造商使用以及需要实现“过喷干燥”效果的现场使用。 <b>注：</b> 不推荐浸泡。
<b>颜色</b>	77 红色，78 灰色。 <b>注：</b> 78 灰色的有最少订购数量。
<b>性能标准</b>	具有广泛的的测试数据。请与您的特奈麦克代表联系，咨询具体的测试结果。

## 涂层系统

<b>面漆</b>	2H、2HS、6、27、30、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、73、82HS、113、114、161、175、180、181、1028、1029、1074、1074U、1075、1075U 系列。在施涂 1028 或 1029 面漆前，让 37H 系列固化三天。 <b>注：</b> 不建议用于某些经常渗出水分或一直处于潮湿环境的系统。有关其他信息，请参考适用的面漆数据表。此外，施涂 6、180、181、1028 或 1029 系列产品之前，建议额外施涂一层 37H。请与特奈麦克技术服务部联系以了解详情。
-----------	---

## 表面准备

<b>钢材</b>	<b>封闭或受保护的表面：</b> SSPC-SP3 电动工具清理 <b>露天表面：</b> SSPC-SP6/NACE 3 工业级喷砂清理
<b>铸铁/球墨铸铁</b>	请与您的特奈麦克代表或特奈麦克技术服务部联系。
<b>所有表面</b>	必须干净、干燥、没有油脂及其他污染物。

## 技术数据

<b>体积固体含量</b>	58.0 ± 2.0% †
<b>推荐干膜厚度</b>	每道涂层 2.0 至 3.5 密尔 (50 至 90 微米)。
<b>固化时间</b>	<b>温度：</b> 75°F (24°C) <b>处理：</b> 2 小时 <b>使用以下系列产品进行重涂的时间：</b>

2H、2HS、82HS、180、181	27•、66•、161•	1028、1029	30	L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、73、113、114、175、1074、1074U、1075、1075U
16 小时	48 小时	3 天	7 天	30 天

干燥时间随表面温度、空气流动、湿度和漆膜厚度而变化。  
**•注：** 如果要 将 27、66 或 161 用作中间涂层，将 73、175、1074、1074U、1075 或 1075U 用作顶部涂层，则 37H 需固化 14 天。然后在顶部施涂之前将 27、66 或 161 再固化 24 小时。  
**水罐外表面：** 填补之前，需至少固化五天。

<b>挥发性有机化合物</b>	<b>未稀释的：</b> 2.91 磅/加仑 (348 克/升) <b>稀释 4% 后：</b> 3.07 磅/加仑 (368 克/升) <b>稀释 9% 后：</b> 3.27 磅/加仑 (391 克/升) †
<b>有害大气污染物含量</b>	<b>未稀释的：</b> 1.37 磅/加仑固体 <b>稀释 4% 后：</b> 1.89 磅/加仑固体 <b>稀释 9% 后：</b> 2.51 磅/加仑固体

**理论涂布率** 930 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时为 22.8 平方米/升)。有关涂布率，请参考施工说明。 †  
**组分** 一成份

**包装规格** 55 加仑 (208.2 升) 圆桶装，5 加仑 (18.9 升) 提桶装和 1 加仑 (3.79 升) 罐装。

**每加仑净重** 77 12.83 ± 0.25 磅 (5.92 ± .11 千克)  
78 12.11 ± 0.25 磅 (5.61 ± .11 千克) †

**储存温度** 最低 20°F (-7°C) 最高 110°F (43°C)

**耐温性** (干燥) 温度可保持在 200°F (93°C) 最高可达 250°F (121°C)

**贮藏有效期** 在推荐的储存温度下 24 个月。

**闪点** 65°F (18°C)

**健康和安** 油漆产品中含有危险品成分。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。**

## CHEM-PRIME H. S. | 37H 系列

## 涂装施工

## 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)
建议值	2.5 (65)	4.5 (115)	372 (34.6)
最小值	2.0 (50)	3.5 (90)	465 (43.2)
最大值	3.5 (90)	6.0 (150)	266 (24.7)

允许过喷和表面不规则。湿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  
稀释  
涂装设备

完全搅拌，确保没有颜料留在罐子的底部。

使用 2 号稀释剂。对于空气喷涂，最大稀释每加仑 9%。对于无空气喷涂、刷涂或滚涂，最大稀释每加仑 4%。

## 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	E	765 或 704	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)	75-90 磅/平方 英寸 (5.2-6.2 巴)	10-20 磅/平方 英寸 (0.7-1.4 巴)

低温或较长软管需要较高的罐压力。

## 无气喷涂

喷嘴	雾化压力	物料软管内径	多歧管过滤器
0.015 英寸-0.019 英寸 (380-485 微米)	2700-3000 磅/平方英寸 (186-207 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：** 使用高质量的人造机织毛绒滚筒，1/4 英寸的用于光滑表面，3/8 英寸的用于粗糙表面。

**刷涂：** 推荐仅用于较小的区域。使用高质量的尼龙或人造硬毛刷。

## 表面温度

最低 40°F (4°C) 最高 120°F (49°C)

表面需保持干燥，且表面温度至少应高于露点温度 5°F (3°C)。

清洗  
当心，警告

使用之后，立即用推荐的稀释剂或 MEK 清洗所有的设备。

可以从大多数表面上拭去或洗去干燥的过喷涂料。令人满意的过喷干燥性能取决于工作高度、气候条件、设备调整和适当的稀释度。对每次施工试验如下：从 15 到 25 英尺处向油漆容器喷涂。这样，物料应该很容易擦掉。**注：** 热量可能把干燥的过喷涂料融化在表面。始终在融化发生之前，从热的表面上清洗干燥的过喷涂料。请注意，户外表面温度可能会高于空气温度。

† 各个值可能会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