



产品简介

类型说明	芳香族聚氨酯富锌底漆
常规用途	是使用先进技术研制而成的双组分湿固化的富锌底漆。本品施工便捷，快速干燥，与之配套的耐化学品和耐腐蚀面漆可在同一天内施工。系列还可用于现场修补无机锌底漆 仅对 90-97 而言，在一定的条件下施工还可实现“过喷干燥”，参见施工指南。H90-97 符合有害大气污染物含量的要求，必须在车间内施工。
颜色	90-97 红灰色
锌粉	83%（在干膜中，按重量计）
特殊要求	90-97/H90-97 系列适合平均滑移系数不小于 0.50 和拉伸蠕变不超过 0.005 英寸（0.13 毫米）的 B 类表面的 AISC 需求。Tneme-Zinc 采用的锌粉颜料符合 ASTM D520 第 III 类型 标准，含铅量低于 0.002%。根据《美国消费品安全法》中第1303 节的规定，该产品被分类为“无铅”产品（重量比，低于0.06%）。符合 SSPC Paint 20 II 类标准的成份和性能的要求。
性能标准	可以提供大量的试验数据。请与特奈麦克代表联系，咨询具体试验结果。

涂层系统

面漆	1、6、27、46H-413、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、73、104、113、114、115、135、161、394、1028、1029、1074、1074U、1075、1075U 根据不同的施工方法，某些颜色的面漆若只施涂一道可能无法遮盖其下的底漆，请与您的特奈麦克代表联系。注：在使用 1028 或 1029 系列产品涂漆面之前，90-97 或 H90-97 系列必须在室外干燥三天
----	--

表面准备

严重暴露： SSPC-SP10/NACE 2 近白喷砂清理，具有最小棱角锚纹深度为 1.5 密尔。
适度暴露： 按照 SSPC-SP6/NACE 3 工业级喷砂清理，最小棱角锚纹深度为 1.5 密尔。

技术数据

体积固体含量	63.0 ± 2.0%（混合）
推荐干膜厚度	每道涂层 2.5 到 3.5 密尔（65 到 90 微米）。
固化时间	不含有 44-710

温度 †	搬运	重涂
75° F (24° C)	1 小时	4 小时
65° F (18° C)	1 1/2 小时	5 小时
55° F (13° C)	2 小时	6 小时
45° F (7° C)	2 1/2 小时	7 小时
35° F (2° C)	3 小时	8 小时

† 50% 相对湿度。固化时间将随着表面温度、湿度和漆膜厚度而变化。
含有 44-710：请参考 44-710 聚氨酯促进剂产品数据表。

挥发性有机化合物

	未稀释的	稀释 2.5%（2 号或 3 号稀释剂）	稀释 10%（2 号或 3 号稀释剂）	稀释 15%（62 号稀释剂）
90-97	2.68 磅/加仑（321 克/升）	2.79 磅/加仑（334 克/升）	3.10 磅/加仑（371 克/升）	
H90-97	2.83 磅/加仑（339 克/升）			2.83 磅/加仑（339 克/升）

有害大气污染物含量

	未稀释的	稀释 15% 后（62 号稀释剂）
H90-97	0.02 磅/加仑固体	0.02 磅/加仑固体

理论涂布率	1,011 密尔平方英尺/加仑（在 25 微米时为 24.8 平方米/升）。涂布率参见施工指南。
组分	双组分：A 组分和B 组分
包装规格	四加仑和一加仑的套装： 包括一个装有液体（组分 A）的预计量容器和一个装有粉末（组分 B）的预计量容器。两者混合，将得到四加仑（15.1 升）或一加仑（3.79 升）。
每加仑净重	23.94 ± 0.60 磅（10.86 ± .27 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 250° F（121° C），最高可达 300° F（149° C）
贮藏有效期	组分 A：24 个月； 贮存温度下12 个月。 组分 B： 在建议的储存温度下 24 个月。
闪点	90-97 组分 A： 78° F（26° C）H90-97 组分 A： 108° F（42° C）组分 B： N/A
健康和安	该产品含有危险的化学成分。使用该产品前，请阅读容器标签上的警告信息以及化学品安全技术说明书中的健康和安重要信息。 避免儿童触及。

TNEME-ZINC

|

90-97/H90-97

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	3.0 (75)	5.0 (125)	337 (31.3)
最小值	2.5 (65)	4.0 (100)	404 (37.5)
最大值	3.5 (90)	5.5 (140)	289 (26.9)

允许过喷和表面不平。漆膜厚度四舍五入至 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

始终使用组分 A 和 B 的所有内容物。使用气动电动搅拌器，并且混合时匀速搅拌物料。缓慢地将粉末（组分 B）筛入液体（组分 A）。
- 不可颠倒此顺序 - 调整搅拌机速度，打碎团状粉末并不断搅拌，直至两种组分彻底混合均匀。使用之前，通过一个 35 到 50 目（300 到 600 微米）的筛网过滤。对于喷涂施工，保持低转速搅拌以防沉降。对于刷涂或滚涂施工，经常搅拌以防沉降。不得使用超过使用时限的混合物料。

稀释

90-97: 对于空气喷涂，如果温度低于 80° F (27° C)，则用 2 号稀释剂最大稀释 10% 或每加仑 3/4 品脱（380 毫升）。如果温度高于 80° F (27° C)，则用 3 号稀释剂最大稀释每加仑 10% 或 3/4 品脱（380 毫升）。对于刷涂或滚涂，使用 3 号稀释剂最大稀释 10% 或 3/4 品脱（380 毫升）。
H90-97: 对于空气喷涂，用 62 号稀释剂最大稀释每加仑 15%。对于无空气喷涂、刷涂或滚涂，用 62 号稀释剂最大稀释每加仑 10%。

混合使用时间

在 77° F (25° C) 和相对湿度 50% 时为 8 小时。
警告： 本产品采用水分作为固化的催化剂。使用期间，与水分或潮湿空气（湿气）结合将缩短混合后使用时间。避免以高转速连续搅拌。如果可行，使用期间盖好混合的物料的容器。

涂装设备

注： 当面漆是白色或浅色时，建议采用喷涂方式以达最佳遮盖深色底漆效果。

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 (1)	罐压力
美国 DeVilbiss JGA 传统下壶喷枪 †	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)	40-50 磅/平方 英寸 (2.8-3.4 巴)	10-20 磅/平方 英寸 (0.7-1.4 巴)

(1) H90-97 的雾化压力为 50-70 磅/平方英寸 (3.4-4.8 巴)
†（使用重负荷胶粘剂弹簧）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 (2)	物料软管内径	多歧管过滤器
0.017 英寸-0.021 英寸 (430-535 微米) 可旋转喷嘴	2400-3000 磅/平方英寸 (165-207 巴)	1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 或 9.5 毫米)	60 目 (250 微米)

(2) H090-97 产品的雾化压力是 3500-4500 (241-310 巴)。根据设备、施涂器技术和气候条件使用适当的喷嘴/雾化压力。保持搅拌物料以防沉降。
滚涂： 使用 1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 毫米或 9.5 毫米) 的人造机织毛绒滚筒刷。经常搅拌物料，或保持搅拌以防沉降。
刷涂： 使用高质量的尼龙或人造硬毛刷。

表面温度

最低 35° F (2° C) 最高 120° F (49° C) 刷涂和滚涂时最高为 100° F (38° C)
表面应干燥且至少高于露点 5° F (3° C)。

环境湿度

最低 40% 最高 90%

清洗

使用设备后，立即用推荐的稀释剂或二甲苯冲洗和清洗。

当心，警告

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、气候条件和设备调整。需要特别注意低温。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。注意表面温度可能高于空气温度。

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。