

## 产品简介

<b>类型说明</b>	脂环族胺固化环氧涂料
<b>常规用途</b>	紧密交叉链接的环氧树脂具有优异的耐腐蚀和耐化学品特性。主要用于浸泡应用，包括燃油储存、化学品收容和废水处理。
<b>颜色</b>	5002 米色（底漆）和 5001 灰色（面漆）
<b>漆面</b>	半光漆
<b>特殊要求</b>	由每道涂层厚度为 4.0 到 6.0 密尔干膜（100-150 微米干膜）构成的 61 系列二道漆系统，符合 MIL-PRF-4566F 的性能要求。
<b>性能标准</b>	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

<b>底漆</b>	<b>钢材：</b> 自作底漆 <b>混凝土：</b> 自作底漆或 215、218 系列 <b>混凝土砌块：</b> 215、218 系列
-----------	---

## 表面准备

<b>钢材</b>	<b>浸泡应用：</b> SSPC-SP10/NACE 2 近白喷砂清理，具有最小棱角锚纹深度为 2.0 密尔（50 微米）。
<b>混凝土</b>	新混凝土需固化 28 天。参照 SSPC-SP13/NACE 6、ICRI-CSP3-5 《混凝土的表面处理》和《特奈麦克表面处理和施工指南》进行喷砂清理。
<b>所有表面</b>	必须清洁、干燥、没有油脂及其他污染物。

## 技术数据

<b>体积固体含量</b>	82.0 ± 2.0%（混合）†
<b>推荐干膜厚度</b>	1. 对于 JP-4、JP-5、JP-8 航空汽油 和 Jet A-1 来说：每道涂层（最少两道涂层）4.0 到 6.0 密尔（100 到 150 微米）。 2. 其他：每道涂层（最少两道涂层）8.0 到 12.0 密尔（205 到 305 微米）。有关具体建议，请与您的特奈麦克代表联系。

固化时间	温度	搬运时间	重涂时间	浸泡
	75°F (24°C)	在 4.0 密尔时为 6 小时 (100 微米)	16-18 小时•	5 到 7 天
		在 12 密尔时为 11 小时 (305 微米)	16-18 小时•	5 到 7 天

固化时间将随表面温度、空气流动、湿度和漆膜厚度而有所变化。  
• 最长重涂间隔时间为 72 小时。如果两道涂层间隔超过 72 小时，则涂面漆前必须对已涂表面进行刻划处理。

<b>挥发性有机化合物</b>	EPA 方法 24 未稀释的： 0.36 磅/加仑（45 克/升） 稀释（后）的 6%： 0.71 磅/加仑（85 克/升） 稀释（后）的 10%： 1.21 磅/加仑（145 克/升）†
<b>有害大气污染物含量</b>	未稀释的： 1.59 磅/加仑固体 稀释（后）的 10%： 2.49 磅/加仑固体
<b>理论涂布率</b>	1,315 密尔平方英尺/加仑（在 25 微米时，32.3 平方米/升）。涂布率参见施工说明。†
<b>组分</b>	双组分： 组分 A（胺）和组分 B（环氧涂料）
<b>包装规格</b>	5 加仑（18.9 升）桶装和 1 加仑（3.79 升）罐装 — 订单以 2 的倍数为单位。
<b>每加仑净重</b>	13.10 ± 0.25 磅（5.94 ± 0.11 公斤）†
<b>储存温度</b>	最低 20°F (-7°C) 最高 110°F (43°C) 为了获得最佳施工性能，施工前物料温度应该高于 60°F (16°C)。
<b>耐温性</b>	（干燥）温度应保持在 250°F (121°C)，最高可达 275°F (135°C) 不绝缘储罐（浸泡应用）： 温度应保持在 120°F (49°C)，最高可达 140°F (60°C) 绝缘储罐（浸泡应用）： 温度应保持在 180°F (82°C)，最高可达 210°F (99°C) 高温浸泡应用下的性能取决于液体介质、温度和底材。有关更多信息，请与您的特奈麦克代表联系。
<b>贮藏有效期</b>	在推荐的储存温度下 24 个月。
<b>闪点</b>	组分 A 和组分 B： 81°F (27°C)
<b>健康和安</b>	油漆产品中含有危险的化学品成分。使用该产品前，请阅读容器标签上的警示语以及材料安全数据表中重要的健康和安 全信息。 <b>避免儿童触及。</b>

## TNEME-LINER | 61 系列

## 涂装施工

**涂布率** 对于 JP-4、JP-5、JP-8  
航空汽油、Jet A-1 应用来说

	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	5.0 (125)	6.0 (150)	263 (24.4)
最小值	4.0 (100)	5.0 (125)	329 (30.6)
最大值	6.0 (150)	7.5 (190)	219 (20.4)

## 大部分其他施工

	干膜密尔 (微米)	湿膜厚度密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)
建议值	10.0 (255)	12.0 (305)	132 (12.2)
最小值	8.0 (205)	10.0 (255)	164 (15.3)
最大值	12.0 (305)	14.5 (355)	110 (10.2)

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** 用动力搅拌工具充分搅拌每个容器内的物料，确保没有颜料留在底部。把实测数量的组分 B 倒入一个干净的容器内，容器应该足够大，能够容纳两种组分。在搅拌的同时，将相等体积的组分 A 加入组分 B 中。继续搅拌直至两种组分完全混合。不得使用超过使用时限的混合物料。**注：**两种组分在混合之前必须高于 60°F (16°C)。混合比是按体积 1:1。混合的物料如果未施涂或体积减少，则会快速形成大块物料。**警告：请勿将混合的物料重新密闭。可能有爆炸的危险。**

**稀释** 使用 2 号稀释剂。对于有气喷涂，最大稀释每加仑 10% 或 3/4 品脱 (380 毫升)。对于无气喷涂或刷涂，最大稀释 5% 或每加仑 1/4 品脱 (190 毫升)。**注：**为遵守 VOC 法规，可以使用最高浓度为 6% 的 2 号稀释剂。

**混合使用时间** 60°F (16°C) 时为 2 1/2 小时，77°F (25°C) 时为 1 1/2 到 2 小时，100°F (38°C) 时为 3/4 到 1 小时

## 涂装设备

## 有气喷涂

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
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)	60-90 psi (4.1-6.2 巴)	10-20 psi (0.7-1.4 巴)

低温或软管较长时需要较高的罐压力。

## 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 - 0.021 英寸 (380-535 微米)	3000-3800 psi (207-262 巴)	1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 或 9.5 毫米)	60 目 (250 微米)

根据喷涂设备、喷涂工艺和气候条件，采用合适的喷头/雾化压力。**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。**注：**可能需要两道或更多道涂层才能获得推荐的漆膜厚度。

**表面温度** 最低 60°F (16°C) 最高 135°F (57°C)  
表面应干燥且至少高于露点 5°F (3°C)。涂料在低于最低表面温度时不会固化。

**清洗** 使用之后，立即用推荐的稀释剂、二甲苯或丁酮冲洗和清洗所有的设备。

† 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，该排他性索赔还应该足够满足其实质目的。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