



### 产品简介

<b>类型说明</b>	聚酰胺-胺树脂固化环氧树脂
<b>常规用途</b>	一种采用先进技术生产的环氧树脂，可以为钢材和混凝土提供保护性涂层。具有优异的耐磨性，并且适合于浸泡以及和化学品的接触。请与当地的特奈麦克代表联系，获取化学品清单。该产品也可以作为软化水、去离子水或蒸馏水的储罐衬里。 <b>注：</b> V69 系列产品符合空气污染法规的要求，即 VOC 含量不大于 250 克/升。在位于要求 VOC 含量低于 100 克/升的区域，请参见 L69 系列的产品说明书。
<b>颜色</b>	请参考《特奈麦克色彩指南》。 <b>注：</b> 环氧涂料长期暴露在阳光下会产生粉化现象。在施工期间和固化的最初阶段，通风不足、混合不均、错误的催化作用，或使用散发出二氧化碳和一氧化碳的热源，都可能导致泛黄的发生。
<b>漆面</b>	缎光
<b>特殊要求</b>	由每层 4.0-6.0 密尔干膜（100-150 微米干膜）形成的二道漆系统，符合美国军用标准 MIL-PRF-4556F 中对燃料库的性能要求。
<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> 自作底漆或 1、27、37H、66、L69、L69F、N69F、V69F、90E-92、90-97、H90-97、90G-1K97、90-98、91-H <sub>2</sub> O、H91-H <sub>2</sub> O、94-H <sub>2</sub> O、135、161、394、530 系列产品 <b>镀锌钢材及有色金属：</b> 自作底漆或 66、L69、L69F、N69F、V69F、161 系列产品 <b>混凝土：</b> 自作底漆或 130、215、218 系统产品。 <b>混凝土砌块：</b> 自作底漆或 130、215、218、1254
<b>面漆</b>	22、46H-413、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、72、73、84、104、113、114、141、156、157、161、175、180、181、287、446、740、750、1028、1029、1070、1070V、1071、1071V、1072、1072V、1074、1074U、1075、1075U、1077、1078、1080、1081 系列。关于选择适用面漆的颜色，请参见相关的产品说明书以获得更多的信息。 <b>注：</b> 下列重涂时间适用于 N69/V69 系列产品：浸泡应用 — 60 日之后，必须对表面进行刻划处理。大气中使用 — 60 日之后，需要磨粗表面或施涂一道环氧涂料连接层。在用系列 740 或 750 涂漆面时，若要在大气中使用，需要 30 天后重涂 N69/V69。有关具体建议，请与您的特奈麦克代表联系。

### 表面准备

<b>涂有底漆的钢材</b>	<b>浸泡应用：</b> 如果底漆表面已暴露在户外 60 天或更长时间，并且 N69/V69 为指定漆面，那么在涂漆面之前，使用细粒磨料进行喷砂处理以磨粗底漆表面。
<b>钢材</b>	<b>浸泡应用：</b> SSPC-SP10/NACE 2 近白喷砂清洗，具有最小棱角锚纹深度为 1.5 密尔。 <b>非浸泡应用：</b> SSPC-SP6/NACE 3 工业级喷砂清洗，具有最小棱角锚纹深度为 1.5 密尔。
<b>镀锌钢和有色金属</b>	表面处理的建议将随着底材和暴露情况而变化。请与您的特奈麦克代表或特奈麦克技术服务联系。
<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联系。
<b>混凝土</b>	新混凝土需固化 28 天。为了优化结果及/或浸泡应用，参照标准 SSPC-SP13/NACE 6、ICRI CSP 2-4《混凝土的表面处理》和《特奈麦克表面处理和施工指南》进行喷砂处理。
<b>混凝土砌块</b>	砂浆需要固化 28 天。抹平突出部分及飞溅物。
<b>旧涂层表面</b>	<b>非浸泡应用：</b> 有关特定建议，请询问您的特奈麦克代表。
<b>所有表面</b>	必须清洁、干燥，没有油脂、粉尘及其他污染物。

### 技术数据

<b>体积固体含量</b>	67.0 ± 2.0% (混合) †
<b>推荐干膜厚度</b>	每道涂层 2.0 到 10.0 密尔 (50 到 255 微米) <b>注：</b> 美国军用标准 MIL-PRF-4556F 要求二道漆施工，每道涂层 4.0-6.0 密尔 (100-150 微米)。此外，涂层的道数和厚度要求将随着底材、施工方式和环境条件而变化。请与您的特奈麦克代表联系。
<b>5 密耳干膜厚度</b>	不含 44-700 促进剂

温度	搬运	重涂	浸泡
90°F (32°C)	4 小时	7 小时	6 天
80°F (27°C)	5 小时	8 小时	7 天
70°F (21°C)	7 小时	10 小时	7 天
60°F (16°C)	8 小时	12 小时	9 天
50°F (10°C)	12 小时	16 小时	12 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：** 为加快固化速度或在低温环境中施工，可添加 44-700 环氧树脂促进剂；请参考 44-710 系列的产品说明书。

<b>挥发性有机化合物</b>	<b>N69 - 未稀释的：</b> 2.40 磅/加仑 (285 克/升) <b>V69 - 未稀释的：</b> 1.95 磅/加仑 (234 克/升) <b>稀释 10% (4 号稀释剂)：</b> 2.80 磅/加仑 (334 克/升) <b>稀释 2.5%：</b> 2.08 磅/加仑 (250 克/升) † <b>稀释 10% (60 号稀释剂)：</b> 2.80 磅/加仑 (335 克/升)
<b>有害大气污染物含量</b>	<b>N69 - 未稀释的：</b> 2.40 磅/加仑固体 <b>V69 - 未稀释的：</b> 2.05 磅/加仑固体 <b>稀释 10% 后 (4 号稀释剂)：</b> 3.25 磅/加仑固体 <b>稀释 2.5% 后：</b> 2.30 磅/加仑固体 <b>稀释 10% (60 号稀释剂)：</b> 2.40 磅/加仑固体
<b>理论涂布率</b>	1,074 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时，26.4 平方米/升)。涂布率参见施工指南。 †
<b>组分</b>	双组分：组分 A (胺) 和组分 B (环氧涂料) — 体积比 1:1 (组分 A 与 组分 B)
<b>包装规格</b>	5 加仑 (18.9 升) 提桶装和 1 加仑 (3.79 升) 罐装 — 以双组份套装订购。

# HI-BUILD EPOXOLINE II | N69/V69 系列

<b>每加仑净重</b>	N69: 13.67 ± 0.25 磅 (6.10 ± 0.11 公斤) (混合) V69: 14.01 ± 0.25 磅 (6.36 ± 0.11 公斤) (混合) †
<b>储存温度</b>	最低 20°F (-7°C) 最高 110°F (43°C)
<b>耐温性</b>	(干燥) 温度可保持在 250°F (121°C), 最高可达 275°F (135°C)
<b>贮藏有效期</b>	组分 A: 24 个月; 组分 B: 在建议的 贮存温度下 12 个月。
<b>闪点</b>	N69 和 V69 组分 A: 82°F (28°C) N69 组分 B: 93°F (34°C) V69 组分 B: 86°F (30°C)
<b>健康和安全</b>	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重要信息。 <b>避免儿童触及。</b>

## 涂装施工

### 涂布率

	干膜厚度密尔 (微米)	湿膜厚度密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)
建议值 (1)	6.0 (150)	9.0 (230)	179 (16.6)
最小值	2.0 (50)	3.0 (75)	537 (49.9)
最大值	10.0 (250)	15.0 (375)	107 (10.0)

**密实混凝土和砖石建筑:** 每加仑从 100 到 150 平方英尺 (9.3 到 13.9 平方米)。

**混凝土砌块:** 每加仑从 75 到 100 平方英尺 (7.0 到 9.3 平方米)。

**(1) 钢材的注意事项:** 滚涂或刷涂施工需要两道或更多道涂层才能获得推荐的漆膜厚度。此外, N69 系列产品可以喷涂成可选的厚漆膜厚度, 范围从 8.0 到 10.0 干膜密尔 (205 到 255 干膜微米) 或 11.5 到 14.5 湿膜密尔 (209 到 370 湿膜微米)。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

- 以等量的 A 组分和 B 组分开始。
- 使用机械混合机, 分别单独搅拌 A 组分和 B 组分。
- (对于加速的产品类型, 如果不使用 44-700, 请转至第 4 步。) 在搅拌组分 A 的同时, 向每加仑组分 A 中加入 4 (4) 液量盎司 44-700。
- 在搅拌的同时, 把组分 A 加入到组分 B 中, 搅拌直至彻底混合均匀。
- 两种组分在混合之前必须高于 50°F (10°C)。对于 50°F 到 60°F (10°C 到 16°C) 之间的环境中如不添加环氧固化促进剂, 或者在 35°F 到 50°F (2°C 到 10°C) 的环境中添加环氧固化促进剂进行施工时, 混合的物料需要静置 30 分钟, 使用前需重新搅拌。
- 为了获得最佳施工性能, 物料温度应该高于 60°F (16°C)。

**注:** 使用超过推荐数量的 44-700 将对性能产生不利影响。

### 稀释

使用 4 号或 60 号稀释剂。对于空气喷涂, 最大稀释每加仑 10% 或 3/4 品脱 (380 毫升)。对于无空气喷涂、滚涂或刷涂, 最大稀释每加仑 5% 或 1/4 品脱 (190 毫升)。**注:** 使用 V69 系列产品时, 为遵守 VOC 法规, 可以使用最高浓度为 2.5% 的 4 号稀释剂。

### 混合使用时间

不含有 44-700: 50°F (10°C) 时为 15 小时, 75°F (24°C) 时为 4 小时, 100°F (38°C) 时为 3 小时,  
含有 44-700: 50°F (10°C) 时为 4 小时, 75°F (24°C) 时为 2 小时, 100°F (38°C) 时为 1 小时

### 喷涂时间

不含有 44-700: 50°F (10°C) 时为 15 小时 75°F (24°C) 时为 1 小时, 含有 44-700: 75°F (24°C) 时为 30 分钟

**注:** 在建议时间之后进行喷涂会对获得推荐的干膜厚度造成负面影响。

### 涂装设备

#### 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
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)	75-100 磅/平方英寸 (5.2-6.9 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。

#### 无空气喷涂 †

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)	3000-4800 磅/平方英寸 (207-330 巴)	1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 或 9.5 毫米)	60 目 (250 微米)

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。 ‡ 在混凝土砌块表面施工, 喷涂第一道涂层后需用滚筒反复滚压。**注:** 在无机富锌底漆上的施工: 涂刷一道湿雾涂层, 并允许形成微小的气泡。当气泡在 1 到 2 分钟内消失时, 再施涂一道完整的涂层至指定厚度。

**滚涂:** 使用 3/8 英寸或 1/2 英寸 (9.5 毫米或 12.7 毫米) 人造机织毛绒滚筒。使用较长的毛绒, 以便在粗糙或多孔的表面上获得良好的渗透性。

**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。

### 表面温度

最低 50°F (10°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

使用设备之后, 立即用推荐的稀释剂或丁酮冲洗和清洗。

† 数值可能根据不同颜色而变化。

## HI-BUILD EPOXOLINE II | N69/V69 系列

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](http://www.tnemec.com)

