



HI-BUILD EPOXOLINE 66 系列

产品简介

类型说明	聚酰胺环氧涂料
常规用途	用于环氧涂料超过三十年的工业标准。 以其在不利和不同条件下具有宽容施工特性并以基准性能而有名。
颜色	请参考 特奈麦克色彩指南。 注释: 长期暴露在阳光下环氧涂料将粉化且可能由于老化而泛黄。 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, 都可能加快发生任何潜在的泛黄。
漆面	缎光
特殊要求	符合 AWWA C 210 的性能要求 (不适用于与饮用水接触)。 有关系统建议, 请与您的特奈麦克代表联系。
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

底漆	钢: 自作底漆或 1、20、FC20、37H、N69、90、91-H ₂ O、94-H ₂ O、161、394、530 系列产品 镀锌钢和有色金属: 自作底漆 混凝土: 自作底漆, 54-660、201、216、218 混凝土砌块: 54-562、54-660、130、216、218 预制板: 51-792 适合干燥的室内环境 注: 可应用最大重涂间隔时间, 具体取决于指定的面漆。 有关产品特定的最大重涂时间的信息, 请参考所适用面漆产品表。
面漆	46H-413、66、N69、73、84、104、113、114、161、262、265、290、291、1070、1071、1072、1074、1074U、1075、1075U、1077、1078。 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。 注释: 可应用最大重涂间隔时间, 具体取决于指定的面漆。 有关产品特定的最大重涂时间的信息, 请参考所适用面漆产品表。

表面准备

涂有底漆的钢材	浸泡应用: 如果为以下情况, 则在涂面漆前使用细磨料进行喷砂处理以刻划 66 系列底漆表面: (a) 66 底漆已暴露在户外 60 天或更长时间且 66、46H-413、N69 或 161 为指定的面漆; (b) 66 底漆已暴露在户外 14 天或更长时间且 104 系列为指定的面漆; (c) 66 底漆已暴露在户外 7 天或更长时间且 262 或 265 系列为指定的面漆。
钢材	浸泡应用: SSPC-SP10/NACE 2 近白喷砂清理 非浸泡应用: SSPC-SP6/NACE 3 工业级喷砂清理
镀锌钢和有色金属	表面处理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。
铸铁/球墨铸铁	请与您的特奈麦克代表或特奈麦克技术服务联系。
混凝土	新混凝土需固化 28 天。 为了获得最佳结果和/或浸泡应用, 请参考 SSPC-SP13/NACE 6《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。
混凝土砌块	砂浆需要固化 28 天。 根据 SSPC-SP13/NACE 6 进行处理以抹平突起和砂浆喷散, 并清除其他污染物。
旧涂层表面	非浸泡应用: 有关具体建议, 请问您的特奈麦克代表。
所有表面	必须清洁、干燥、没有油脂及其他污染物。

技术数据

体积固体含量

推荐干膜厚度

固化时间

挥发性有机化合物

理论涂布率

组分

包装规格

每加仑净重

储存温度

耐温性

贮藏有效期

闪点

健康和安全

56.0 ± 2.0% (混合) †

每道涂层 2.0 到 6.0 密尔 (50 到 150 微米)。
注：涂层的层数和厚度要求会随着基材、施涂方法和曝晒的情况而变化。 请与您的特奈麦克代表联系。

温度	触摸	搬运	重涂	浸泡
75°F (24°C)	2 小时	10 小时	12 小时	7 天

固化时间会随着表面温度、空气流动、湿度和漆膜厚度而变化。
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。 请参考最新版本的 AWWA D 102 中包含的准则。

未稀释的： 3.02 磅/加仑 (362 克/升)
稀释 5% 后： 3.20 磅/加仑 (384 克/升)
稀释 10% 后： 3.37 磅/加仑 (404 克/升) †

898 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时为 22.0 平方米/升)。 涂布率参见施工指南。 †

双组分：A 组分和B 组分

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。

12.50 ± 0.25 磅 (5.67 ± .11 千克) (混合) †

最低 20°F (-7°C) 最高 110°F (43°C)

(干燥) 温度可保持在 250°F (121°C)，最高可达 275°F (135°C)

组分 A： 24 个月；组分 B： 推荐的储存温度下 12 个月。

组分 A： 82°F (28°C) 组分 B： 64°F (18°C)

该产品含有危险的化学成分。 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。

涂装施工

HI-BUILD EPOXOLINE

66 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）
建议值	4.0 (100)	7.0 (180)	225 (20.9)
最小值	2.0 (50)	3.5 (90)	450 (41.8)
最大值	6.0 (150)	10.5 (265)	150 (13.9)

注： 以上反映了针对特定施涂 66 系列可适用于的总范围。 为确保针对特定底材和暴露情况指定正确的涂层厚度和层数，请查阅《特奈麦克指南规范》和/或与您的特奈麦克代表联系。**注释：** 滚涂或刷涂施工可能需要两道或更多道涂层才能获得建议的漆膜厚度。 允许过喷和表面不平。 湿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

用动力搅拌工具充分搅拌每个包装桶内的物料，确保没有颜料沉淀于桶底。 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。**注释：** 两种组分在混合之前应该高于 50°F (10°C)。 对 50°F 到 60°F (10°C 到 16°C) 之间的表面进行施涂时，让（混合）的物料静置三十 (30) 分钟，使用前重搅拌。 为了获得最佳施工性能，（混合）的组分温度应该高于 60°F (16°C)。 混合比是按体积 1:1。

稀释

使用 4 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、滚涂或刷涂，最大稀释每加仑 5% 或 1/4 品脱 (190 毫升)。

混合使用时间

在 50°F (10°C) 时为 20 小时 在 77°F (25°C) 时为 10 小时 在 100°F (38°C) 时为 4 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)	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)	3000-4000 磅/平方英寸 (207-276 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。

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： 当环境限制不允许使用喷涂时，可选择滚涂施工。 使用 3/8 英寸或 1/2 英寸 (9.5 毫米到 12.7 毫米) 的人造机织毛绒滚筒刷。

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

使用后，立即用推荐的稀释剂或丁酮冲洗和清洗所有设备。

† 数值可能根据不同色彩而变化。

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销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。