



ENDURA-SHIELD® II

产品数据表

1074 & 1074U

产品简介

类型说明	脂肪族丙烯酸聚氨酯
常规用途	具有优异的耐磨性能，对于潮湿状态、腐蚀性烟雾和户外风化具有良好的耐受性。本品为厚浆型涂料，与指定的底漆配套可形成节省人工的二道漆系统。可用快速固化方案；请参考下面的固化时间。1074U 系列还具有防紫外光照射的性能。不得用于浸泡应用。
颜色	请参考 特奈麦克色彩指南。 注释： 由于面漆的颜色和施工方式的不同，某些颜色需要多道涂层。在条件允许时，与前道涂层的颜色应为同一色系，但要有明显区别。
漆面	高光
特殊要求	1074 系列符合 SSPC 规范-油漆 36 要求。
性能标准	请与您的特奈麦克代表联系，咨询具体试验结果。

涂层系统

底漆	钢： 1、20、FC20、27、66、L69、L69F、N69、N69F、90-97、91-H ₂ O、94-H ₂ O、104、135、L140、L140F、N140、N140F、161、394、530 系列 镀锌钢和有色金属： 27、66、L69、L69F、N69、N69F、135、161 系列 混凝土： 66、L69、L69F、N69、N69F、84、104、161 系列 混凝土砌块： 54-660、130。需要中间漆。 注释： 涂面漆前，如果 1074、530 系列在户外暴露超过 24 小时，则必须先磨粗表面或者使用特奈麦克聚酰胺环氧涂料中间漆。可应用其他底漆的重涂时间。有关其他信息，请参见相应说明书。
-----------	--

表面准备

所有表面 必须清洁、干燥、没有油脂及其他污染物。有关表面处理建议，请参考底漆产品说明书。

技术数据

体积固体含量 66 ± 2.0% (混合) †
推荐干膜厚度 每道涂层 2.0 到 5.0 密尔 (50到 125微米) **注释：**涂层的层数和厚度要求会随着底材、施涂方法和暴露情况而变化。请与您的特奈麦克代表联系。

固化时间

温度	触摸	重涂时间	耐水性
95°F (35°C)	4 小时	5 小时	3 小时
75°F (24°C)	6 小时	8 小时	5 小时
55°F (13°C)	12 小时	16 小时	9 小时
35°F (2°C)	36 小时	48 小时	20 小时

固化时间会随着表面温度、空气流动、湿度和涂漆膜厚度而变化。如果在达到前期固化参数前涂料暴露在潮湿环境中，则可能会出现无光、平光或出现斑点的现象。 **注释：**为加快固化速度或在低温环境中施工，可添加 44-710 系列聚氨基酯促进剂；请参考单独的产品说明书。有关固化时间和温度，请与特奈麦克技术服务部联系。

挥发性有机化合物

EPA 方法 24 †

	未稀释的	最大 10% (39 号稀释剂)	最大 9% (42 号稀释剂)	最大 8% (48 号稀释剂)	最大 7% (39 号稀释剂)	最大 6% (42 号稀释剂)	最大 5% (48 号稀释剂)
1074	2.24 磅/加仑 (269克/升)	2.83 磅/加仑 (339克/升)	2.83 磅/加仑 (339克/升)	2.84 磅/加仑 (340克/升)			
1074U	2.59 磅/加仑 (310克/升)				2.83磅/加仑 (339克/升)	2.82磅/加仑 (338克/升)	2.81磅/加仑 (337克/升)

有害大气污染物含量

	未稀释的	最大 10% (39 号稀释剂)	最大 9% (42 号稀释剂)	最大 8% (48 号稀释剂)	最大 7% (39 号稀释剂)	最大 6% (42 号稀释剂)	最大 5% (48 号稀释剂)
1074	0.0 磅/加仑固体	0.0 磅/加仑固体	0.0 磅/加仑固体	0.0 磅/加仑固体			
1074U	0.19 磅/加仑固体				0.19 磅/加仑固体	0.19 磅/加仑固体	0.19 磅/加仑固体

理论涂布率

1,051 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时为 26.8 平方米/升)。有关涂布率，请参考施工说明。 †

组分

双组分：组分 A 和组分 B

混合比例

体积比：8 份 (组分 A) : 1 份 (组分 B)

包装规格

	组分 A (部分填充)	组分 B (部分填充)	当混合时
3 加仑套装	5 加仑提桶装	1/2 加仑罐装	3 加仑 (11.35 升)
1 加仑套装	1 加仑提桶装	1 品脱罐装	1 加仑 (3.79 升)

每加仑净重

11.03 ± 0.25 磅 (5.00 ± .11 千克) (混合) †

ENDURA-SHIELD® II | 1074 & 1074U

储存温度	最低 20°F (-7°C) 最高 110°F (43°C)
耐温性	(干燥) 温度应保持在 250°F (121°C), 最高可达 275°F (135°C)
贮藏有效期	组分 A: 24 个月; 组分 B: 推荐的储存温度下 12 个月。
闪点	组分 A: 95°F (35°C) 组分 B: 135°F (57°C)
健康和安全	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。

涂装施工

涂布率 传统成膜 (喷涂、刷涂或滚涂)

	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)	4.0 (100)	423 (39.3)
最小值	2.0 (50)	3.0 (75)	529 (49.2)
最大值	3.0 (75)	4.5 (115)	353 (32.8)

厚膜 (仅限喷)

	干膜密尔 (微米)	Wet 湿膜密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)
建议值	4.0 (100)	6.0 (150)	265 (24.6)
最小值	3.0 (75)	4.5 (115)	353 (32.8)
最大值	5.0 (125)	7.5 (190)	212 (19.7)

注释: 当需要额外防护或需要减少涂层时, 每道涂层的干膜厚度可以喷涂至 3.0 到 5.0 密尔 (75 到 125 微米)。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 搅拌标有“组分 A”的容器中的物料, 确保没有颜料留在底部。当搅拌的时候, 将标有“组分 B”的罐中的物料加入组分 A。连续搅拌直至两种组分完全混合。当与 44-710 聚氨酯促进剂一起使用时, 在搅拌的同时, 请先将 44-710 混合至组分 A 中, 然后按上述步骤继续操作。请勿使用超过使用时间限定值的混合物料。警告: 组分 B 对湿气较敏感并将与大气中的水分发生反应。必须始终密封保存未使用的物料。

稀释 对于 1074: 对于有气或无气喷涂, 如果温度低于 80°F (27°C), 则用 42 号稀释剂稀释 9% 或每加仑 7/10 品脱 (340 毫升); 如果温度高于 80°F (27°C), 则用 48 号稀释剂稀释 8%。对于刷涂和滚涂, 用 39 号稀释剂稀释 10% 或每加仑 3/4 品脱 (380 毫升)。注释: 为达到最佳的施工效果, 必须进行稀释。使用 1074U 时, 39 号稀释剂最大稀释 7%, 42 号稀释剂最大稀释 6%, 48 号稀释剂最大稀释 5%。警告: 如果混合已过去 30 分钟以上, 请不要添加稀释剂。

混合使用时间 77°F (25°C) 时 1 1/2 小时, 未稀释, 77°F (25°C) 时 2 小时, 稀释

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	704 或 765	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
0.009-0.013 英寸 (230-330 微米)	3000-3500 磅/平方英寸 (207-241 巴)	1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 或 9.5 毫米)	100 目 (150 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。

滚涂: 使用 1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 毫米或 9.5 毫米) 的人造纤维毛毡滚筒刷。请勿使用长毛毡滚筒刷。需要两道涂层才能使干膜厚度超过 3.0 密尔 (75 微米)。

刷涂: 推荐仅适用于小面积。使用高质量的天然或人造硬毛刷。需要两道涂层才能使推荐的漆膜厚度超过 3.0 密尔 (75 微米)。

表面温度 最低 35°F (2°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

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用性或适合性的默示保证。保证决不可超出此处所述的范围。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