



产品简介

类型说明	聚酰胺-胺树脂固化环氧树脂
常规用途	创新性的饮用水涂料提供了厚膜边缘保护并允许在大范围温度变化下进行施工（使用 44-700 促进剂时最低 35° F 或 2° C）。适用于饮用水行业的钢材制或混凝土储罐、容器、管道、阀门、泵和设备的内部和外部使用。 注： V140 系列产品符合挥发性有机物（VOC）最高浓度为 250 克/升（2.08 磅/加仑）的空气污染法规限制。在要求 VOC 浓度低于 100 克/升的区域，请参考 L140 系列产品数据表。
颜色	1211 红色、1255 米色、00WH 特奈麦克白色、15BL 储罐白色、35GR 黑色和 39BL 得夫特蓝色。 注： 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、混合不均匀、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。
特殊要求	根据 ANSI/NSF 标准 61 通过美国国家安全卫生基金会认证。常温固化 N140 系列产品（有或无 44-700 环氧树脂促进剂）适用于容量为 1,000 加仑（3,785 升）或更大的储罐和容器、直径为 14 英寸（30 厘米）或更大的管道、直径为四（4）英寸（10 厘米）或更大的阀门以及直径为四（4）英寸（10 厘米）或更大的接头。V140 系列产品适用于容量为 20,000 加仑（75,708 升）或更大的储罐、直径为两（2）英寸（5 厘米）或更大的阀门以及直径为 1/2 英寸（1 厘米）或更大的接头。 注： V140 系列产品的 NSF 认证仅适用于 1255 米色、1211 红色、00WH 特奈麦克白色和 15BL 储罐白色。符合 AWWA D 102 有涂层的 1 号和 2 号钢制水罐（有或无 44-700）。符合 AWWA C 210（无 44-700）。有关系统及其他信息，请与您的特奈麦克代表联系。两道涂层系统，4.0-6.0 密耳干膜（100-150 微米干膜）每道，符合美国军用标准 MIL-PRF-4556F 中关于燃料储罐的性能要求。有关允许的最大干膜厚度的详情，请参考 NSF 网站（网址是 www.nsf.org）的“Search Listings”（搜索列表）部分。
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	自作底漆、22、91-H ₂ O、H91-H ₂ O、94-H ₂ O、L140、L140F、N140F、V140F、141
面漆	内部： 22、FC22、L140、L140F、N140、N140F、V140、V140F、141 系列。 外部： 27、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、72、73、L140、L140F、N140、N140F、V140、V140F、156、157、161、175、180、181、446、740、750、1028、1029、1074、1074U、1075、1075U、1077、1078、1080、1081 系列。请参见适用面漆说明书中的“颜色”，以获得更多的信息。 注： 下列重涂时间适用于 N140 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漆。在用 740 或 750 系列涂面漆时，N140/V140 的重涂时间为 30 天。有关具体建议，请与您的特奈麦克代表联系。

表面准备

涂有底漆的钢材	浸泡应用： 如果系列 N140、20 或 FC20 底漆表面已暴露在户外 60 天或更长时间，并且 N140 为指定面漆，那么在涂面漆之前，应使用细粒磨料进行喷砂处理以刻划表面。
钢材	浸泡应用： 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。 非浸泡应用： 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。
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。用 215 或 218 产品填充所有孔、凹痕、空隙和裂缝。
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	67.0 ± 2.0%（混合 — A、B 和 44-700 环氧树脂促进剂）
推荐干膜厚度	每道涂层 2.0 到 10.0 密尔（50 到 225 微米）。 注： 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，涂层的层数和厚度要求将随着基材、施涂方法和暴露情况而变化。请与您的特奈麦克代表联系。

5 密耳干膜厚度
固化时间

温度	搬运时间	重涂时间	浸泡
75°F (24°C)	6 小时	9 小时	7 天

有 44-700 促进剂:

温度	搬运时间	重涂时间	浸泡
75°F (24°C)	4 小时	5 小时	7 天
65°F (18°C)	7-8 小时	9-11 小时	8 天
55°F (13°C)	12-14 小时	16-20 小时	9-10 天
45°F (7°C)	18-22 小时	28-32 小时	12-13 天
35°F (2°C)	28-32 小时	46-50 小时	16-18 天

固化时间随表面温度、空气流动、湿度和漆膜厚度而变化。**注：** 对于阀门施工，浸泡前允许在 75°F (24°C) 下固化 14 天。对于管道施工，浸泡前允许在 75°F (24°C) 下固化 30 天。**通风：** 如果在被包围区内使用，请在施涂与固化期间提供充分的通风。

挥发性有机化合物

N140: 未稀释的: 2.4 磅/加仑 (285 克/升)
V140: 未稀释的: 1.95 磅/加仑 (234 克/升)
稀释(后)的 5% (60 号稀释剂): 2.6 磅/加仑 (311 克/升)
稀释(后)的 2.5% (4 号稀释剂): 2.08 磅/加仑 (250 克/升)
稀释(后)的 10% (4 号稀释剂): 2.8 磅/加仑 (334 克/升)†

POTA-POX® PLUS | N140/V140

有害大气污染物含量	N140: 未稀释的: 2.4 磅/加仑固体 稀释(后)的 5% (60 号稀释剂): 2.4 磅/加仑固体 稀释(后)的 10% (4 号稀释剂): 3.3 磅/加仑固体 V140: 未稀释的: 2.1 磅/加仑固体 稀释(后)的 2.5% (4 号稀释剂): 2.3 磅/加仑固体
理论涂布率	1,070 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时, 27.2 平方米/升)。涂布率参见施工说明。†
组分	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)
包装规格	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。2. 有关 44-700 环氧促进剂的包装规格信息, 请参考其产品说明书。
每加仑净重	N140: 12.66 ± 0.25 磅 (5.82 ± 0.11 公斤) (混合) V140: 13.00 ± 0.25 磅 (5.90 ± 0.11 公斤) (混合) †
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 275°F (135°C)
贮藏有效期	在推荐的储存温度下 24 个月。
闪点	N140 和 V140 组分 A: 82°F (28°C) N140 组分 B: 80°F (27°C) V140 组分 B: 86°F (30°C) 44-700: 无
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

	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	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 (225)	15.0 (375)	107 (10.0)

注: 滚筒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。允许过喷和表面不规则。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。有关允许的最大干漆膜厚度的详细信息, 请参考 NSF 网站 (网址是 www.nsf.org) 的“Search Listings” (搜索列表) 部分。†

混合

- 以等量的 A 组分和 B 组分开始。
 - 使用动力搅拌器, 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 中加入四 (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, 物料温度应高于 60°F (16°C)。
- 注:** 使用超过建议数量的 44-700 将对性能产生不利影响。

稀释

使用 4 号或 60 号稀释剂用于 N140 产品。使用 4 号稀释剂用于 V140。对于有气喷涂, 用 4 号稀释剂最大稀释 10% 或每加仑 3/4 品脱 (380 毫升), 或者用 60 号稀释剂最大稀释 5% 或每加仑 1/4 品脱 (190 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)。警告: N140 系列产品的 NSF 认证基于使用 4 号或 60 号稀释剂进行稀释以用于储罐, 只有 60 号稀释剂用于管道、阀门和接头。V140 系列产品的 NSF 认证仅使用 4 号稀释剂进行稀释。使用任何其他稀释剂都不符合 ANSI/NSF 标准 61 认证。注: 使用 V140 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: 在 75°F (24°C) 时为 1 小时, 含有 44-700: 在 75°F (24°C) 时为 30 分钟
注: 在建议时间之后进行喷涂施工会对获得推荐的干膜厚度造成负面影响。

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 psi (5.2-6.9 巴)	10-20 psi (0.7-1.4 巴)

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)	3000-4800 psi (207-330 巴)	1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 或 9.5 厘米)	60 目 (250 微米)

表面温度

低温或软管较长时需要较高的罐压力。根据设备、施涂器技术和气候条件使用适当的喷头/雾化压力。
滚涂: 使用 3/8 英寸或 1/2 英寸 (9.5 毫米到 12.7 毫米) 人造机织毛绒滚筒刷。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: 建议仅用于较小的区域。使用高质量的天然或人造硬毛刷。
不含有 44-700: 最小值 50°F (10°C), 最大值 135°F (57°C) 含有 44-700: 最小值 35°F (2°C), 最大值 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。

† 各个值可能会根据不同颜色而变化。

POTA-POX[®] PLUS | N140/V140

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

