



## 产品简介

<b>类型说明</b>	酚醛环氧涂料
<b>常规用途</b>	增强型厚膜环氧涂料，应用在化学罐衬里的腐蚀控制以及其他强力化学品浸泡应用方面。喷涂应用，20 到 50 密尔。390 系列具有广泛的化学品耐受范围，以及持久的耐用性和使用寿命等物理特性。请参见 Tank Armor® 耐化学性图表。390 系列补漆套件可用于修理其他 Tank Armor 衬里。有关详细信息，请与特奈麦克联系。
<b>颜色</b>	1232 蓝。 <b>注释：</b> 环氧涂料会随着老化、长期暴露在紫外光照射下和人工照明下而粉化并变黄。
<b>漆面</b>	半光漆
<b>性能标准</b>	请与特奈麦克代表联系，咨询具体试验结果。

## 涂层系统

<b>腻子/填料/补丁</b>	351 系列 Tank Armor®
<b>底漆</b>	自作底漆

## 表面准备

<b>钢材</b>	SSPC-SP5/NACE 1/ISO SA 3 近白金属喷砂清理，表面粗糙度最小为 3.0 密尔。请参考 390 系列 Tank Armor® 表面施工技术指南。
<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>	100%
<b>推荐干膜厚度</b>	经过多次交叉喷涂，每道涂层的干漆膜厚度可达到 20.0 到 50.0 密尔（508 到 1,270 微米）。
<b>固化时间</b>	

温度	触摸	搬运时间	浸泡
75°F (24°C)	2 小时	3 小时	24 至 36 小时

这些时间基于 20.0 密尔（500 微米）干膜厚度。当涂膜较厚、通风或冷却器温度不足将需要较长的固化时间。固化期间，该涂料表面通常会出现胺起霜现象。虽然这种情况不会对涂料的性能产生不利影响，但在施涂其他涂层前必须通过强力扫砂清除胺霜。在湿度较高的情况下，建议提高温度后再进行施工。对于浸泡应用，获得最低肖氏 D 硬度 81 或巴氏 (Barcol) 硬度仪 935 硬度 66 的固化时间为 24 到 36 小时。为获得准确读数，最低干漆膜厚度必须为 30 密尔。

<b>挥发性有机化合物</b>	0.30 磅/加仑（35 克/升）
<b>有害大气污染物含量</b>	0.27 磅/加仑固体
<b>理论涂布率</b>	1,604 密尔平方英尺/加仑（在 25 微米时为 39.4 平方米/升）。涂布率参见施工指南。
<b>组分</b>	双组分：2 份组分 A（环氧涂料）：1 份组分 B（胺）
<b>包装规格</b>	套装包括：

	组分 A（部分填充）	组分 B（部分填充）	混合后数量
大套装	2-55 加仑圆桶装	1-55 加仑圆桶装	150 加仑（567.8 升）
中套装	2-6 加仑圆桶装	1-6 加仑圆桶装	15 加仑（56.7 升）
小套装	1-5 加仑提桶装	1-3 加仑提桶装	4 加仑（15.1 升）
补漆套装（1 管）	2 盎司	4 盎司	6 盎司（175 毫升）

**注：** 补漆套装包括六个（6）管和十二个（12）一次性静态搅拌器。

<b>每加仑净重</b>	12.09 ± 0.25 磅（5.48 ± 0.11 公斤）（混合）
<b>储存温度</b>	最低 50°F（10°C）最高 110°F（43°C） 为了获得最佳施工效果和施涂特性，两种物料温度在使用前都应该在最低 70°F（21°C）甚至更高的环境下保存 48 小时。
<b>耐温性</b>	（干燥）温度可保持在 275°F（135°C），最高可达 300°F（149°C）
<b>贮藏有效期</b>	在建议的储存温度下 24 个月。
<b>闪点</b>	组分 A：>200°F（95°C） 组分 B：>200°F（95°C）
<b>健康和安全</b>	油漆产品中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。 <b>避免儿童触及。</b>

## 涂装施工

**涂布率** 开始前, 请获取并仔细阅读 390 系列 Tank Armor® 表面处理和施工指南。

	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	30.0 (762)	30.0 (762)	53 (5.0)
最小值	20.0 (508)	20.0 (508)	80 (7.5)
最大值	50.0 (1270)	50.0 (1270)	32 (3.0)

允许过喷和表面不规则。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。

**预加热:** 在喷涂前将每个组分分别加热至 110°-120°F (43°-49°C)。详细内容请参考 390 系列 Tank Armor® 表面处理和施工指南。

**补漆套装:** 设备: 需要使用推力比为 26:1 的喷枪 (F100-TKAP)。必须配合提供的一次性静态搅拌器使用物料管以确保正确混合。

用法: 松开扣环并拆下塞子。请保管好塞子, 在不使用整个管子时还需要用塞子塞住管子。安装静态搅拌元件, 更换固定螺纹环并将管子安装到喷枪中。将组件朝上, 然后缓慢扳动扳机排出搅拌器中的空气。去除约 1 液盎司物料, 继续搅拌直到物料颜色均匀, 组分 A 完全与组分 B 混合。使用油灰刀或抹刀确保充分覆盖和混合。

**稀释** **请不要稀释。** 稀释会对涂层性能产生不利影响。

**清洗时间** 60 秒以内。

**涂装设备** 仅加热多组分无气设备。关于设备的完整说明请参考 390 系列 Tank Armor® 多组分设备指南。

有关指导和设备建议, 请与特奈麦克技术服务部联系。

**刷涂:** 推荐仅用于较小的区域的修复和焊缝。

**表面温度** 最低 50°F (10°C) 最高 120°F (49°C)

表面应干燥且至少高于露点 5°F (3°C)。湿度超过 80% 时, 请不要施工。对于储罐, 如果湿度超过 80%, 建议使用除湿设备。

**清洗** 使用管路后, 立即用 4 号稀释剂清理和清洗。

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、环境破坏或任何其他偶然的或间接损失)。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, 这些试验或任何其他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