



产品简介

| | |
|-------------|--|
| 类型说明 | 改性的聚酰胺环氧涂料 |
| 常规用途 | 高固体耐湿度环氧涂料，用于底漆混凝土、木料和预制板。还作为独立的一道涂层的透明地坪封闭剂。 |
| 颜色 | 透明。 注释： 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。 |

涂层系统

| | |
|-----------------|---|
| 腻子/填料/补丁 | 63-1500、130、218、219 系列 注： 可使用 201 系列的检修工具包（含组分 C 气相二氧化硅）进行小修补/表面修整检修。 有关更详尽的检修信息及其他信息，请与您的特奈麦克代表或特奈麦克技术服务部联系。 |
| 面漆 | 201、206、210、222、223、224、237、238、239、270、273、275、280、281、282、434、435、436 系列。 注释： 有关颜色可用性和其他信息，请参考适用的面漆说明书。 |

表面准备

| | |
|----------------|--|
| 水平混凝土表面 | 根据环境和应用的条件采用合适的表面处理方式。 新混凝土需固化 28 天。 通过“塑料薄膜压膜试验”（参考 ASTM D 4263）测试湿气来验证干度。 如果检测到湿气，请执行“用无水氯化钙测量混凝土底层地板湿气发散率的标准试验方法”（参考 ASTM F 1869）。 湿气含量在 24 小时内不能超过 3 磅/1,000 平方英尺。 通过喷砂或机械磨蚀可清除浮浆、固化剂、硬化剂、封闭剂以及其他污染物，从而可露出表面轮廓。（参考 SSPC-SP13、ICRI CSP 3 到 9）。 应使用推荐的填充剂和腻子填补较大的空洞，凹坑以及其他孔洞。 |
| 垂直混凝土表面 | 新混凝土需固化 28 天。 通过喷砂处理或机械磨蚀混凝土可清除浮浆、脱模剂、固化剂、硬化剂、封闭剂以及其他污染物，从而可露出表面轮廓（参考 SSPC-SP13）。 |
| 混凝土砌块 | 允许新砂浆固化 28 天。 表面必须干净、干燥、无损和没有任何污染物。 抹平所有突出部分和砂浆飞溅物。 |
| 灰墙 | 砂子勾缝化合物光滑且削边。 |
| 木材 | 砂子粗糙区域。 密封结和树脂束。 涂底漆之前先填充裂缝和钉孔。 |
| 旧涂层表面 | 请与您的特奈麦克代表联系。 |
| 所有表面 | 必须干净、相对干燥且没有油脂、固化剂/封闭剂、硬化剂以及其他污染物。 施工将允许表面处理过程中残余的湿度，但不允许有积水、反光混凝土或自然潮湿的混凝土。 |

技术数据

| | |
|---------------|---|
| 体积固体含量 | 100%（混合） |
| 推荐干膜厚度 | 混凝土：水平： 每道涂层 6.0 到 12.0 密尔（150 到 305 微米）。 垂直 - 每道涂层 4.0 到 6.0 密尔（100 到 150 微米）。 预制板及附件；木料： 每道涂层 4.0 到 6.0 密尔（100 到 150 微米）— 30 到 45 分钟间隔施涂两道涂层。 |

固化时间

| 温度 | 最大重涂间隔时间 | 至投入使用 |
|-------------|----------|-------|
| 75°F (24°C) | 24 小时 | 24 小时 |

固化时间会随着表面温度、空气流动、湿度和涂膜厚度而变化。

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 中包含的通风准则。 **注释：** 如果 201 系列产品用作砂浆系统的底漆，应在 201 系列产品仍发粘时进行砂浆施工，通常最多四小时。 否则，应在底漆内撒入少许骨料以便在涂刷时形成粗糙面以固住砂浆。 当 201 系列产品用作薄膜系统的垂直或水平底漆时，应允许 201 干硬不超过 24 小时重涂时间。 如果 201 系列产品用作 270 系列产品或 275 Stranlok 系统的底漆，应允许 201 系列产品根据温度粘住大约一到四个小时，但不允许干硬。

挥发性有机化合物

未稀释的： 0.24 磅/加仑（28 克/升）
稀释 5% 后（2 号稀释剂）： 0.57 磅/加仑（68 克/升）
稀释 5% 后（42 号稀释剂）： 0.55 磅/加仑（65 克/升）

有害大气污染物含量

未稀释的： 0.0 磅/加仑固体
稀释 5% 后（2 号稀释剂）： 0.37 磅/加仑固体
稀释 5% 后（42 号稀释剂）： 0.0 磅/加仑固体

理论涂布率

1,604 密尔平方英尺/加仑（在 25 微米处为 39.4 平方米/升）。 涂布率参见施工说明。

组分

双组分：A 组分和 B 组分（体积比：2 份组分 A：1 份组分 B）

包装规格

| | 组分 A | 组分 B | 混合后数量 |
|------|------------|------------|--------|
| 超大套装 | 2-55 加仑圆桶装 | 1-55 加仑圆桶装 | 165 加仑 |
| 大套装 | 2-5 加仑提桶装 | 1-5 加仑提桶装 | 15 加仑 |
| 小套装 | 2-1 加仑罐装 | 1-1 加仑罐装 | 3 加仑 |

每加仑净重

9.50 ± 0.25 磅（4.31 ± .11 千克）（混合）

储存温度

最低 40°F (4°C) 最高 90°F (32°C)

注释： 使用前，应在温度介于 70°F 到 90°F (21°C 到 32°C) 之间的环境中将物料至少存放 48 小时。

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

推荐的储存温度下 12 个月。

闪点

不适用

EPOXOPRIME® | 201 系列

健康和安全 该产品含有据认为是危险性的化学成分。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

涂布率 施工前，请获取并阅读 StrataShield 地坪系列安装与施工指南

| | 干膜密尔 (微米) | 湿膜密尔 (微米) | 平方英尺/加仑 (平方米/加仑) |
|----|--------------------|--------------------|---------------------|
| 水平 | 6.0-12.0 (150-305) | 6.0-12.0 (150-305) | 134-267 (12.2-24.8) |
| 垂直 | 4.0-6.0 (100-150) | 4.0-6.0 (100-150) | 267-401 (24.8-37.3) |

允许过喷、表面不规则和废弃物。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 使用带 PS Jiffy 叶片的变速钻机。缓慢地混合两份 A 组分，在搅拌的同时添加一份 B 组分并至少混合两分钟。用柔性刮铲刮擦桶壁，确保所有组分 B 与组分 A 混合。
注释：大量的混合物料如不能在使用时间内用毕，则会快速反应，并形成体积庞大的反应物。
警告：请勿将混合的物料重新密闭。可能有爆炸的危险。

稀释 通常不需要。可最大稀释 5% 或 1/4 品脱 (190 毫升) 以改善施工性能。刷涂和滚涂施工使用 2 号稀释剂。喷涂施工使用 42 号稀释剂。

混合使用时间 在 75°F (24°C) 时为 25 到 30 分钟
高于 90°F (32°C) 的物料温度会明显缩短混合使用时间。

涂装设备 刷涂、滚涂、刮板和无气喷涂。
滚涂：使用高质量的 3/8 英寸到 1/2 英寸机织毛绒抗脱落的滚筒刷。
刷涂：使用高质量的人造或尼龙硬毛刷。
水平：刮板和背辊。仅适用于较小面积。
垂直：滚涂、喷涂和背辊还是无气喷涂取决于底材情况。仅适用于较小面积。
喷涂施工工具包括美国 GRACO (固瑞克) XTREME KING 45:1 或 56:1 双组份重防腐喷涂机无气喷涂泵，或配置和容量相等或更大的其他无气喷涂设备。泵组件应包括疏水器、注油器、带计量仪的空气调节器和流体出口阀。喷涂这些无纤维的涂料时，推荐使用高压多歧管和 60 目过滤器。使用 3/8 英寸到 1/2 英寸内径的物料软管 (4,000-5,000 磅/平方英寸的额定工作压力值)。可以使用 Graco 银喷枪或等效工具。首选喷嘴范围从 .019 英寸到 .033 英寸，应安装到 Graco H.D. RAC 外壳/防护罩组件。建议工作气压为 80 到 90 磅/平方英寸。应将喷涂视为将物料输送到表面的一种方式，并应在背辊前进行。

表面温度 最低 55°F (13°C)，最佳 65°F 到 80°F (18°C 到 27°C)，最高 90°F (32°C)。底材温度至少应高于露点温度 5°F (3°C)。

材料温度 为了获得最佳的施涂、搬运和涂层性能，施涂期间物料温度应介于 70°F 和 90°F (21°C 到 32°C) 之间。温度会影响可加工性。低温会使粘度增加，从而会降低可加工性。高温会使粘度降低，从而会缩短使用时间。

清洗 使用后，立即用二甲苯或丁酮冲洗和清洗所有设备。

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