



产品简介

- 类型说明** 改性的多元胺环氧涂料
- 常规用途** 一种在厚度为 1/8 英寸到 1/4 英寸处安装的多功能抛撒、泥浆抛撒或砂浆施涂的楼板面层系统。具有耐冲击性、耐磨损性以及耐温和的化学品性。
- 颜色** 透明或涂有颜料。可以对 33GR 灰色 ANSI 61 号、68BR 麻线或 28RD 蒙特雷瓷砖进行工厂调色或现场调色 (820 现场调色系列产品)。 **注释:** 色彩可能会不均匀, 因此不适合用作面漆 — 请参见下面列出的面漆。 **注释:** 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。在施涂期间和固化的最初阶段, 通风不足、混合不匀、错误的催化作用或者使用会释放出二氧化碳和一氧化碳的加热器都可能导致胺起霜, 从而可能会影响加涂面漆的附着力。

涂层系统

- 腻子/填料/补丁** 63-1500、206、214、218、219 系列。 **注释:** 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。
- 底漆** 自作底漆或 201 系列
- 面漆** 120、280、281、282、284、285、286、287、290、291、295 系列。 **注释:** 如果选择 290 或 291 系列作为面漆, 则需要将 280、281 系列或调色的 237 用作中间漆。如果选择 285 或 295 系列作为面漆, 则需要将 284 系列用作中间漆。 **注释:** 在施涂面漆前, 应该用 237 或 238 系列灌浆通常用于动力抹刀施涂的干燥剂混合料。

表面准备

- 混凝土** 根据环境和应用的条件采用合适的表面处理方式。请参考相应的底漆说明书, 了解具体的建议。
- 当自作底漆时: 新混凝土需固化 28 天。采用“塑料薄膜测试法测定混凝土中湿气的方法”(参考 ASTM D 4263) 测定湿气, 来验证干燥度。如果检测到湿气, 请执行“用无水氯化钙测量混凝土底层地坪湿气散发率的标准试验方法”(参考 ASTM F 1869)。湿气含量在 24 小时期间不能超过 3 磅/1,000 平方英尺。通过喷丸处理或机械性磨损可清除浮浆、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。应用推荐的填料和腻子填充较大空隙、空洞以及其他孔洞。(参考 SSPC-SP13、ICRI CSP3-9)
- 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 100% (混合)

推荐干膜厚度 **底漆:** 每道涂层 6.0 到 12.0 (150-305 微米)。
抛撒: 最小 1/8 英寸。需要分别在每个 1/16 英寸处进行两次抛撒施工, 或者作为泥浆抛撒施工。
砂浆: 建议值 1/4 英寸 (最小 3/16 英寸, 最大 1 英寸)

固化时间

温度	面漆	至投入使用
75°F (24°C)	8 到 24 小时	12 到 24 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。

挥发性有机化合物

组分 A 和 B: 0.25 磅/加仑 (30 克/升) 组分 A、B 和 C: 不适用

有害大气污染物含量

0.0 磅/加仑固体

理论涂布率

1,604 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时为 39.4 平方米/升)。有关涂布率, 请参考施工说明。

组分

液体 - 两组分: 组分 A 和组分 B (体积比, 2 份 A, 1 份 B 体积比, A:B=2:1)
骨料 - 一组分: 组分 C (可选) 现场着色剂 - 一组分: (可选) (820 系列)
可从特奈麦克或经批准的供应商购买用于砂浆施工的组分 C 骨料。

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

抛撒施工: 对于抛撒或泥浆/抛撒施工, 请购买清洁、干燥、袋装 4.0 (30/50 目) 燧石粒、硅砂或经批准的相当产品。特奈麦克的 ChromaQuartz 或经批准的相当产品可以代替装饰性石英沙施工。该骨料根据每次抛撒 0.5 磅/平方英尺 (2.4 千克/平方米) 或双重抛撒 1 磅/平方英尺 (4.8 千克/平方米) 计算。还需要更多骨料以在施工期间调和废弃物或损毁物, 或者形成覆盖材料。

砂浆施工: 组分 C 砂浆骨料基于按混合时每加仑 60 到 80 磅或按重量 6.5:1 - 9.0:1 (石子与树脂) 比例计算的标称量。从特奈麦克购买的组分 C 砂浆骨料用容量为 50 磅的袋子包装。

着色剂: 特奈麦克以夸脱和加仑容器供应 820 系列现场施涂的着色剂, 且提供了三种标准色 (33GR 灰色、68BR 麻线和 28RD 蒙特雷瓷砖)。每加仑混合透明液体应添加 4 盎司到 6 盎司着色剂。 **注释:** 色彩的浓度和遮盖性可能会根据所选颜色和所用着色剂的量而变化。

每加仑净重

8.86 ± 0.25 磅 (混合)

储存温度

最低 50°F (10°C) 最高 90°F (32°C)
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) 温度应保持在 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

健康和安

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	<p>施工前，请获取并阅读 StrataShield 安装与施工指南 中有关地坪的部分。</p> <p>底漆： 6.0-12.0 干膜密尔（150-305 微米）6.0-12.0 湿膜密尔（150-305 微米）134-267 平方英尺/加仑（12.2-24.3 平方米）</p> <p>抛撒施工： 混合液体（组分 A 和 B）以每加仑 80 平方英尺（7.4 平方米）或大约 20 密尔（510 微米）湿膜的速度分散。然后将骨料抛撒到液体中，直至形成均匀、干燥的外观。第一个抛撒层固化后会形成大约 1/16 英寸（1.6 毫米）的厚度，清除多余的骨料并进行第二次施涂以获得最小 1/8 英寸（3.2 毫米）的厚度。</p> <p>砂浆施工： 混合液体（组分 A 和 B）和骨料（组分 C）基于按重量 6.5:1 - 9.0:1（石子与树脂）比例在厚度为 1/4 英寸处以大约 25 到 35 平方英尺/加仑的速度分散。注释： 在施涂面漆前，应灌浆通常用于动力抹刀施涂的干燥剂混合料。允许表面不规则。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。</p>
混合	<p>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。</p> <p>注释： 混合的物料如未施涂或体积减少，则会快速反应并形成体积庞大的反应物。</p> <p>警告：请勿将混合物料重新密闭。可能有爆炸的危险。</p> <p>现场着色剂： 使用带 PS Jiffy 叶片的变速钻机以每加仑混合液体 4 盎司到 6 盎司的速度完全混合。</p> <p>骨料： 使用适当类型的砂浆搅拌机，缓慢地将组分 C 骨料与比例正确的组分 A 和组分 B 混合液体完全混合。组分 C 骨料基于按混合时每加仑 60 到 80 磅或按重量 6.5:1 - 9.0:1（石子与树脂）比例计算的标称量。</p>
稀释	请勿稀释。
混合使用时间	<p>在 75°F (24°C) 时为 30 到 35 分钟</p> <p>高于 90°F (32°C) 的物料温度会明显缩短混合使用时间。</p>
涂装设备	<p>底漆： 刷子、滚筒、刮板、抹刀。仅适用于小面积。</p> <p>抛撒、泥浆抛撒： 滚筒、刮板、抹刀</p> <p>砂浆： 匀泥尺、手动或动力抹刀</p> <p>注释： 有关详细说明，请参考 StrataShield 安装与施工指南 中有关地坪的部分。</p>
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)。涂料在低于最低表面温度时不会固化。
材料温度	为了获得最佳施工、搬运和性能，施工期间物料温度应介于 70°F 和 90°F (21°C 和 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，从而会缩短混合使用时间。
清洗	使用设备之后，立即用二甲苯或丁酮冲洗和清洗。

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