



## 产品简介

<b>类型说明</b>	高级热固溶液含氟聚合物
<b>常规用途</b>	一种高固体含量具有超级耐用性的氟聚合物涂料。施工便捷，可以刷涂、滚涂和喷涂。即使在最严苛的暴露情况下，它仍具有出色的色彩和光泽保持力。在某些情况下，它可用于恢复老化的涂有含氟聚合物线圈的涂层或用于 OEM 施涂。有关详情，请与特奈麦克技术服务部或与当地的特奈麦克代表联系。
<b>颜色</b>	请参考 特奈麦克色彩指南。 <b>注释：</b> 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。与前置涂层的颜色应同为同一色系，但要有明显区别。选择面漆颜色（1070 系列）后，将由特奈麦克的色彩实验室选择中间漆颜色。
<b>漆面</b>	高光
<b>特殊要求</b>	1070 系列符合 AAMA 2604-98 关于户外风化的要求。
<b>性能标准</b>	请与您的特奈麦克代表联系，咨询具体试验结果。

## 涂层系统

<b>底漆</b>	1、27、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、90-97、H90-97、91-H <sub>2</sub> O、94-H <sub>2</sub> O、135、161、394 系列。 <b>注释：</b> 在用 1070 系列涂面漆前，1 和 394 系列需要中间漆。
<b>中间漆</b>	73、750、1075、1075U 系列（某些施涂可能需要中间漆，请与特奈麦克联系。） <b>注释：</b> 在用 1070 系列涂面漆前，应采用以下最大重涂间隔时间：对于 27、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、135 或 161，14 天；对于自身，30 天；对于 73、90-97、H90-97、91-H <sub>2</sub> O、94-H <sub>2</sub> O、750、1075 和 1075U，90 天。

## 表面准备

<b>室外暴露 所有表面</b>	有关表面处理建议，请参考底漆产品说明书。 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>	60.0 ± 2.0% (混合) †
<b>推荐干膜厚度</b>	每道涂层 2.0 到 3.0 密尔 (50 到 75 微米)。 <b>注释：</b> 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	搬运时间	最小重涂间隔时间 ‡
90°F (32°C)	10 分钟	4 小时	5-8 小时
70°F (21°C)	30 分钟	6-8 小时	10-12 小时
50°F (10°C)	1 小时	12-15 小时	16-24 小时

‡ 最大重涂间隔时间：30 天。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。**注释：**为加快固化速度或在低温环境中施工，可添加 44-710 系列聚氨酯促进剂；请参考单独的产品说明书。

<b>挥发性有机化合物</b>	<b>未稀释的：</b> 2.93 磅/加仑 (351 克/升) <b>稀释 5% (63 号稀释剂) 后：</b> 3.10 磅/加仑 (371 克/升) †
<b>有害大气污染物含量</b>	<b>未稀释的：</b> 4.1 磅/加仑固体
<b>理论涂布率</b>	962 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时为 23.6 平方米/升)。†
<b>组分</b>	双组分：组分 A 和组分 B
<b>混合比例</b>	体积比：5 份 (组分 A) : 1 份 (组分 B)

	组分 A	组分 B	混合后数量
中套装	5 加仑提桶装 部分填充	1/2 加仑提桶装	3 加仑 (11.35 升)
小套装	1 加仑罐装 部分填充	1 夸脱罐装 部分填充	1 加仑 (3.79 升)

<b>每加仑净重</b>	11.49 ± 0.25 磅 (5.21 ± .11 千克) (混合) †
<b>储存温度</b>	最低 20°F (-7°C) 最高 110°F (43°C)
<b>耐温性</b>	(干燥) 温度应保持在 250°F (121°C)，最高可达 275°F (135°C)
<b>贮藏有效期</b>	推荐的储存温度下 12 个月。
<b>闪点</b>	组分 A: 81°F (27°C) 组分 B: 130°F (54°C)
<b>健康和安</b>	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。 <b>避免儿童触及。</b>

FLUORONAR<sup>®</sup> | 1070 系列

## 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	2.5 (65)	4.0 (100)	385 (35.8)
最小值	2.0 (50)	3.5 (90)	481 (44.7)
最大值	3.0 (75)	5.0 (125)	321 (29.8)

允许过喷和表面不规则。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。†

## 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。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

对于有气喷涂,用 63 号稀释剂稀释到 5% 或 1/4 品脱 (190 毫升)/加仑。对于滚涂,用 63 号稀释剂稀释 5% 到 8%/加仑。为达到最佳的施工效果,必须进行稀释。**警告: 如果混合已过去三十 (30) 分钟以上,请不要添加稀释剂。**

## 混合使用时间

50°F (10°C) 时 5 小时 70°F (21°C) 时 2 小时 90°F (32°C) 时 1 小时

## 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。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) 人造机织毛绒滚筒刷。请勿使用中等或长毛绒滚筒刷。

**刷涂:** 使用高质量的天然或人造硬毛刷。

有关静电施涂的信息,请与特奈麦克公司联系。

## 表面温度

最低 40°F (4°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)。

在以下表面温度,涂料固化时避免与湿气接触的时间:

40°F (4°C): 44 小时	50°F (10°C): 21 1/2 小时	60°F (16°C): 11 小时
70°F (21°C): 7 小时	80°F (27°C): 5 小时	90°F (32°C): 3 1/2 小时
100°F (38°C): 2 小时		

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。实际时间将随空气流动、漆膜厚度和湿度而有所变化。

## 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。

† 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,该排他性索赔还应该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