

产品资料

- 产品说明:** 水性高分散性纯丙烯酸涂料
- 设计用途:** 低 VOC、高分散性纯聚丙烯酸酯类聚合物水性涂料，它为室内/室外暴露提供了优异的长效保护性能。可以采用喷涂、刷涂或滚涂方式施工，应用于各种溶剂型和水性钢材底漆上。还可以用于多种旧涂层之上。它能够防霉，并且表现出良好的光泽和色泽稳定性。产品对干燥的室内环境，可以直接涂在金属表面。涂装方法包括在某种情况下的“过喷干燥法”（参见《涂装施工》部分）。注：1028 系列产品的“过喷干燥法”特性，有助于减少建筑物潜在的过喷和周围性能问题。
- 颜色:** 请参见《特奈麦克涂料公司涂料颜色指南》。注：某些颜色可能需要多层涂刷，这取决于施工方法和面漆颜色。如果可行，先前涂层应该是属于同一色系（蓝色、灰色，等等），但是颜色明显不同。
- 漆面:** 高光。注：面漆的最终光泽等级取决于施工的涂层数和面漆的颜色，一般来讲，一层涂料的光泽将低于二层涂料的光泽。

配套方案

- 底漆:** 木材: 10-99W 或 151-1051 系列
 钢材: 1、10、18、22、30、37H、66、N69、N69F、L69、L69F、90-97、90-1K97、94-水、113、115、135、141、161、287、394 系列。注：面漆涂装之前，使 10 和 37H 系列产品干燥三天。此外，1、90-97、90-1K97、91-H2O、94-H2O 和 394 系列产品在涂装面漆之前，必须在室外干燥三天。
 铝和镀锌钢: 66、N69、N69F、L69、L69F、115、135 系列。
 混凝土: 自成底漆或 6、66、N69、N69F、L69、L69F、115、135 系列。
 预制墙板: 792、151-1051、287
- 中间漆:** 73 系列和 1075 系列产品（有些应用可能要求中间涂层，请咨询特奈麦克涂料公司）。
 注：如果要求中间涂层，它应该是属于同一色系，但是与面漆的颜色明显不同。特奈麦克涂料公司将指定中间涂层。
- 面漆:** 1029、1080、1081 系列

表面处理

- 钢材:** 大气暴露: 按照 SSPC-SP6 标准进行工业喷砂处理。
 密闭、受保护和温和环境: 按照 SSPC-SP2 标准进行手工处理或 SSPC-SP3 标准进行动力工具处理。
- 镀锌钢和铝:** 表面处理的程度取决于底材和暴露条件。请查阅最新版本的 98-90 技术通告，或者向特奈麦克的代表或技术服务咨询。
- 旧漆表面:** 除去粉化和与表面粘结不牢的旧油漆，按照 SSPC-SP3 标准进行动力工具处理（内部干燥），去掉所有可见的铁锈或直至裸金属，按照 SSPC-SP11 标准进行动力工具处理直至金属出白（大气暴露）。
- 底涂表面:** 必须清洁干燥，无油脂及其它污染物。使用之后立即用水冲洗和清理所有的设备，然后用乙醇或甲基乙基酮（MEK）清理干燥区域。

技术数据

- 体积固体含量:** 39.5 ± 2.0%（混合后）。†
- 干膜厚度:** 每道 2.0 到 3.0 密耳（50 到 75 微米）
- 干燥时间:**

温度	指触干	表干	重涂	防潮
75° F (24° C)	30分钟	2小时	2小时	6小时

†干燥时间随着表面温度、通风条件、湿度和漆膜厚度而变化。

- 挥发性有机化合物含量:** 未稀释: 0.79 磅/加仑（94 克/升）
 稀释 5%（63 号稀释剂）: 0.79 磅/加仑（94 克/升）
- 有害大气污染物含量:** 未稀释: 0.35 磅/加仑固体。
 稀释 5%（63 号稀释剂）: 0.35 磅/加仑固体。

- 理论涂布率:** 633 密耳平方英尺/加仑（15.5 m²/L，在 25 微米时）涂布率请参见施工资料。
- 组分数:** 单组分
- 包装规格:** 5 加仑（18.9 升）桶和 1 加仑（3.79 升）小罐。
- 每加仑重:** 10.16 ± 0.25 磅（4.61 ± 0.11 kg）（混合后）†
- 贮存温度:** 最低: 35°F（2°C）。最高: 120°F（49°C）。要防止冰冻。
- 耐热:**（干膜）连续: 170°F（77°C）。间歇: 200°F（93°C）
- 贮存期:** 在推荐的贮存温度下 12 个月。
- 闪点（SETA）:** 不适用
- 健康和安全:** 涂料产品中含有有害的化学成分。使用本产品之前，请先阅读包装桶标签上的警告说明和化学品安全技术说明书中重要的健康和信息安全。
 避免儿童触及。

施工资料

涂布率:	干膜厚度 密耳 (微米)	湿膜厚度 密耳 (微米)	平方英尺/加仑 (m ² /加仑)
建议值	2.5 (63)	6.5 (163)	253 (23.6)
最小值	2.0 (50)	5.0 (125)	317 (29.4)
最大值	3.0 (75)	8.0 (200)	211 (19.6)

允许过喷和表面不平。漆膜厚度数值精度近似于 0.5 密耳或 5 微米。在施工中，干膜厚度小于推荐的最小值或超过最大值，可能对涂层性能产生不利影响。†

混合: 搅拌到均匀一致，而不产生气泡或泡沫。避免剧烈搅拌、击打或振动。

稀释: 通常情况下不用稀释。如需要，请用净水稀释 5%或每加仑 1/4 品脱 (190 mL)

涂装设备: 空气喷涂 †

喷枪	喷嘴	枪帽	空气软管内径	材料软管内径	雾化压力	储罐压力
DeVilbiss JGA	E	765 或 704	5/16"或 3/8" (7.9 或 9.5 mm)	3/8"或 1/2" (9.5 或 12.7 mm)	65-75 psi (4.5-5.2 巴)	15-25 psi (1.0-1.7 巴)

低温或胶管较长时需要增加储罐压力。

无气喷涂 †:

喷头孔径	雾化压力	材料软管内径	多路过滤器
0.015"-0.019" (380-485 微米)	3000-4800 psi (207-330 巴)	1/4"或 3/8" (6.4 或 9.5 mm)	60 目 (250 微米)

根据涂装设备、涂装机工艺和天气条件，使用合适的喷头/雾化压力。

注: 项目适用的喷涂设备可连续多天适用，根据下述清洗指南进行操作。每次开始喷涂前都应用净水彻底冲洗。

滚涂: 使用 3/8" (9.5 mm) 的合成织物绒毛滚筒。

刷涂: 使用高质量的天然或合成硬毛刷。

表面温度: 最低: 40° F (4°C) 最高: 120° F (49°C)

表面应该干燥，并且在露点之上至少 5° F (3°C)。

设备清洗: 使用之后，立即用推荐的稀释剂或丁酮 (MEK) 清洗所有的设备。

小心: 干燥的过喷可以从大多数表面上拭去或洗去。令人满意的过喷干燥性能取决于工作高度、天气情况和设备调整。需要特别注意低温。对每次涂装施工试验如下：从15到25英尺处向油漆容器喷涂。然后该材料应该很容易擦掉。注：热量可能把干燥的过喷物融化在表面。始终在熔融发生之前，从热的表面上清理干燥的过喷物。注意表面温度可能高于空气温度。

† 数值可能根据不同颜色而变化。

担保免责声明: 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