



## 产品简介

<b>类型说明</b>	HDP 丙烯酸类聚合物
<b>常规用途</b>	基于水的、低挥发性有机化合物、高分散性纯丙烯酸类聚合物涂料，暴露在室内/户外时具有出色的长期保护性。可在各种溶剂和水上钢材底漆上通过喷涂、刷涂或滚涂进行施涂。也可在多个老化涂层上使用。它可防霉变且具有非常好的光泽度和色彩稳定性。在某些情况下，施涂方法包括“过喷干燥”（请参见“施涂”）。 <b>注：</b> 1029 系列的“过喷干燥”特性有助于减少建筑物和周围房屋上出现过喷干燥问题的可能性。
<b>颜色</b>	请参考《特奈麦克色彩指南》。 <b>注：</b> 某些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。在条件允许时，与前道涂层的颜色应为同一色系（蓝、灰等），但要有明显区别。
<b>漆面</b>	低半光 - <b>注：</b> 漆面的最终光泽度可能会根据所施涂的涂层的层数而不同。一道涂层的光泽度通常比物料的两道涂层的光泽度低。

## 涂层系统

<b>底漆</b>	<b>木头：</b> 10-99W、V10-99W 或 151-1051 系列 <b>钢材：</b> 1、10、22、30、37H、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、90-97、90G-1K97、91-H <sub>2</sub> O、94-H <sub>2</sub> O、113、115、135、L140、L140F、N140、N140F、V140、V140F、141、161、287、394 系列。 <b>注：</b> 在施涂漆面前，让 10、V10 和 37H 系列固化 3 天。另外，在施涂漆面前，必须让 1、90-97、90G-1K97、91-H <sub>2</sub> O、94-H <sub>2</sub> O 和 394 系列在户外暴露 3 天。 <b>注：</b> 在干燥的室内环境中，可在金属上直接施涂该产品。 <b>铝和镀锌：</b> 66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、115、135 系列 <b>混凝土：</b> 自成底漆或 6、54、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、130、151、156、180、287、1254 系列 <b>混凝土砌块：</b> 54、130、1254 系列 <b>墙板：</b> 51、151-1051、287
<b>面漆</b>	1028、1080、1081 系列

## 表面准备

<b>钢材</b>	<b>暴露在户外：</b> SSPC-SP6 商业级喷砂清洗。 <b>被包围、受保护的温和环境：</b> SSPC-SP2 手动工具或 SSPC-SP3 动力工具清洗。
<b>镀锌件和铝</b>	表面处理的建议将随着底材和暴露情况而变化。请查阅最新版本的特奈麦克技术公告 10-78 或与您的特奈麦克代表或特奈麦克技术服务部联系。
<b>旧涂层表面</b>	清除粉末以及没有紧密粘到表面的旧油漆。用 SSPC-SP3 动力工具清洗清洗所有可见锈迹（室内干燥），或用 SSPC-SP11 动力工具清洗至裸金属露出金属（暴露在户外）。
<b>涂过底漆的薄膜</b>	必须干净、干燥、没有灰尘、污垢、油脂以及其他污染物。必须清除或密封基材中或表面上现有的水溶性污点。让混凝土固化 28 天。

## 技术数据

<b>体积固体含量</b>	40.0 ± 2.0% †
<b>推荐干膜厚度</b>	每道涂层 2.0 到 3.0 密尔（50 到 75 微米）。

## 固化时间

温度	触摸	搬运	重涂间隔	耐湿
75°F (24°C)	30 分钟	2 小时	2 小时	6 小时

干燥时间会随着表面温度、空气流动、湿度和涂漆膜厚度而变化。

<b>挥发性有机化合物</b>	<b>未稀释的：</b> 0.79 磅/加仑（94 克/升） <b>稀释 5% 后：</b> 0.79 磅/加仑（94 克/升）†
<b>有害大气污染物含量</b>	<b>未稀释的：</b> 0.31 磅/加仑固体 <b>稀释 5% 后：</b> 0.31 磅/加仑固体

**理论涂布率** 643 密尔平方英尺/加仑（在 25 微米处为 15.8 平方米/升）。涂布率参见施工指南。†

## 组分

**包装规格** 5 加仑（18.9 升）桶装和 1 加仑（3.79 升）罐装。

**每加仑净重** 10.51 ± 0.25 磅（4.77 ± .11 千克）†

**储存温度** 最低 35°F (2°C) 最高 110°F (43°C)  
防止冻结。

**耐温性** （干燥）连续性 170°F (77°C) 间歇性 200°F (93°C)

**贮藏有效期** 在建议的贮存温度下 12 个月。

**闪点** N/A

**健康和安** 该产品含有危险的化学成分。使用该产品前，请阅读容器标签上的警告信息以及化学品安全技术说明书中的健康和安重要信息。  
**避免儿童触及。**

## ENDURATONE® | 1029 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)	6.5 (165)	257 (23.9)
最小值	2.0 (50)	5.0 (125)	321 (29.8)
最大值	3.0 (75)	7.5 (190)	214 (19.9)

允许过喷和表面不平。湿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，干漆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  
稀释  
涂装设备

搅拌至浓度均匀，且不形成气泡或泡沫。避免剧烈搅拌、混料或摇动。

通常不需要进行稀释，但需要时，请用清洁的自来水稀释到每加仑 5% 或 1/4 品脱 (190 毫升)。

## 空气喷涂

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
DeVilbiss JGA	E	765 或 704	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)	60-75 磅/平方 英寸 (4.1-5.2 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。

## 无空气喷涂

喷嘴	雾化压力	物料软管内径	多歧管过滤器
0.013 英寸-0.017 英寸 (330-430 微米)	2000-3000 磅/平方英寸 (138-207 巴)	1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 或 9.5 毫米)	60 目 (250 微米)

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。

**注：** 对于连续几天都需要使用喷涂设备的项目，按照下面的清洗说明执行操作，然后整夜将二甲苯留在系统中，并在每次启动前用清洁的水完全冲洗。

**滚涂：** 使用 3/8 英寸 (6.4 毫米) 人造机织毛绒滚筒。

**刷涂：** 使用高质量的尼龙或人造硬毛刷。

**注：** 为提高其应用性能，Floetrol (添加剂) 可以被以每加仑 32 盎司的比例进行添加。干燥的秋季其固化性能可能会受到影响，更多的信息，请联系特奈麦克代表。

## 表面温度

最低 40°F (4°C) 最高 120°F (49°C)  
表面应干燥且至少高于露点 5°F (3°C)。

清洗  
当心，警告

使用后，立即用水冲洗和清洗所有设备，然后对任何干燥部分使用酒精或甲基乙基酮 (MEK)。

可以从大多数表面上拭去或洗去干燥的过喷涂料。令人满意的过喷干燥性能取决于工作高度、气候条件和设备调整。尤其注意低温和高湿度。对每次施工试验如下：从 15 到 25 英尺处向油漆容器喷涂。这样，物料应该很容易擦掉。

**注：** 热量可能把干燥的过喷涂料融化在表面。始终在融化发生之前，从热的表面上清洗干燥的过喷涂料。请注意，户外表面温度可能会高于空气温度。

† 各个值可能会根据不同颜色而变化。

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