



## 产品简介

<b>类型说明</b>	无机物杂化水性环氧涂料
<b>常规用途</b>	一种采用先进技术生产的气味小、固态、水性环氧树脂涂料，用于为钢材和混凝土提供保护和作为涂层。适用于储罐、管道和设备的内部和外部使用。具有优异的润湿性能，用于经过略微处理的钢材和牢固附着的旧涂层。该涂料是用于钢材加工和 OEM 施工的理想之选。另外，广泛应用于现场连接漆。具有快速固化和易于处理的特性。
<b>颜色</b>	1255 米色、00WH 特奈麦克白色、39BL 得夫特蓝色、35GR 黑色、33GR 灰色
<b>漆面</b>	蛋壳色
<b>特殊要求</b>	27WB 系列受美国专利保护，专利号为 7,435,449 B2。
<b>性能标准</b>	请与特奈麦克代表联系，咨询具体试验结果。

## 涂层系统

<b>底漆</b>	<b>钢材：</b> 自作底漆或 1、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、90G-1K97、90-97、H90-97、91-H <sub>2</sub> O、94-H <sub>2</sub> O、161、394 系列。 <b>注：</b> 涂面漆前，1、90G-1K97、90-97、H90-97、91-H <sub>2</sub> O、94-H <sub>2</sub> O 和 394 系列底漆的表面必须暴露在户外三天。 <b>镀锌钢：</b> 自作底漆 <b>自作底漆混凝土：</b> 自作底漆、215、217、218、1254 <b>混凝土砌块：</b> 自作底漆、130、215、1254 <b>预制板：</b> 自作底漆、151
<b>面漆</b>	6、30、35、73、113、114、115、156、157、158、180、181、280、281、287、290、291、297、400、406、435、446、740、750、1028、1029、1070、1070V、1071、1071V、1072、1072V、1074、1075、1077、1078、1080、1081 系列

## 表面准备

<b>钢材</b>	<b>浸泡应用：</b> SSPC-SP10/NACE 2 近白喷砂清理。 <b>注：</b> 对于浸泡应用，必须为 1、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、90G-1K97、90-97、H90-97、91-H <sub>2</sub> O、94-H <sub>2</sub> O 或 161 系列涂上底漆。 <b>非浸泡应用：</b> SSPC-SP6/NACE 3 工业级喷砂清理 <b>注：</b> 经过喷砂清理，通常会实现最佳的涂料性能。如果条件不允许这样做，可以将 27WB 系列产品应用于 SSPC-SP2 或 SP3 手动或动力工具清理表面。
<b>镀锌件</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>铸铁/球墨铸铁</b>	请与您的特奈麦克代表或特奈麦克技术服务联系。
<b>混凝土</b>	新混凝土需固化 28 天。为了获得最佳效果及/或浸泡应用，参照标准 SSPC-SP13/NACE 6、ICRI CSP2-4 《混凝土的表面处理》和《特奈麦克表面处理和施工指南》进行喷砂处理。
<b>混凝土砌块</b>	砂浆需要固化 28 天。根据 SSPC-SP13/NACE 6 进行处理，以抹平突起和砂浆喷散，并清除其他污染物。
<b>旧涂层表面</b>	<b>非浸泡应用：</b> 有关具体建议，请问您的特奈麦克代表。
<b>所有表面</b>	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>	100% (混合) †
<b>推荐干膜厚度</b>	每道涂层 4.0 到 14.0 密尔 (100 到 350 微米)。 <b>注：</b> 涂层的层数和厚度要求会随着基材、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	重涂时间
95°F (35°C)	30 分钟	1 小时	2 小时
75°F (24°C)	1 小时	2 小时	3 小时
55°F (13°C)	2 小时	4 1/2 小时	6 小时

固化时间随表面温度、空气流动、湿度和漆膜厚度而变化。对于浸泡应用，75°F (24°C) 时，最短干燥时间为 24 小时。

**挥发性有机化合物  
有害大气污染物含量  
理论涂布率  
组分  
包装规格**

**未稀释的：** 0.05 磅/加仑 (6.6 克/升) †  
0 磅/加仑固体  
1,604 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时为 39.4 平方米/升)。涂布率参见施工说明。 †  
双组分：A 组分和 B 组分 (体积比 1:1)  
套装包括：

	A 组分	B 组分	混合后数量
中套装	3 加仑桶装 (部分填补)	6 加仑桶装 (部分填补)	4 加仑 (15.1 升)
小套装	1 加仑罐装	3 加仑罐装 (部分填补)	2 加仑 (7.56 升)

## 每加仑净重

14.25 ± 0.25 磅 (6.46 ± 0.11 公斤) (混合的) †

## 储存温度

最低 40°F (4°C) 最高 90°F (32°C)

## 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

组分 A: 12 个月; 组分 B: 在推荐的储存温度下 9 个月。

# TYPOXY® | 27WB 系列

## 健康和安

组分 A: 147°F (64°C) 组分 B: >212°F (100°C)  
油漆产品中含有危险的化学成分。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》中的重要健康与安全信息。  
**避免儿童触及。**

## 涂装施工

### 涂布率

未稀释的:

	干膜密尔 (微米)	湿膜密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)
最小值	4.0 (100)	4.0 (100)	401 (37.3)
最大值	14.0 (355)	14.0 (355)	115 (10.6)

稀释 (后) 的 20%

	干膜密尔 (微米)	湿膜密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)
最小值	4.0 (100)	5.5 (140)	301 (27.9)
最大值	14.0 (355)	18.5 (470)	86 (8.0)

**注:** 滚涂或刷涂施工可能需要两道或更多道涂层才能获得推荐的漆膜厚度。允许过喷和表面不规则。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

电动搅拌标有“组分 B”容器中的物料, 确保颜料不会残留在底部。机械搅拌时, 将标有组分 A 的罐中的物料添加到组分 B 中。混合过程中, 刮擦容器壁有助于两种组分完全混合。继续搅拌直至两种组分完全混合。混合 A 组分和 B 组分后, 按体积比稀释并充分混合。不得使用超过使用时间限定值的混合物料。**注:** 每次混合涂料后, 需要使用漆膜形成的清理混合叶片, 以确保组分充分混合。两种组分在混合之前应该高于 50°F (10°C)。

### 稀释

对于喷涂、刷涂或滚涂, 使用清洁的自来水将每加仑稀释 15% 至 20%。**小心:** 用温度较高的水稀释将会使使用时间大大减少。为获得最佳效果, 水温不应超过 80°F (27°C)。

### 混合使用时间

77°F (25°C) 时, 用水稀释 15% 时, 需要 2 1/2 小时; 90°F (32°C) 时, 用水稀释 20% 时, 需要 1 小时

### 喷涂时间

77°F (25°C) 时, 用水稀释 15% 时, 需要 2 1/2 小时; 77°F (25°C) 时, 用水稀释 20% 时, 需要 3 1/2 小时; 90°F (32°C) 时, 用水稀释 20% 时, 需要 45 分钟

### 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	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)	50-70 psi (3.4-4.8 巴)	10-20 psi (0.7-1.4 巴)

低温或软管较长时需要较高的罐压力。软管内不得残留有物料。

无气喷涂

喷嘴	雾化压力	物料软管内径	多歧管过滤器
0.017 英寸 - 0.021 英寸 (430-535 微米)	3700-5000 psi (255-345 巴)	1/4 英寸 或 3/8 英寸 (6.4 或 9.5 毫米)	60 目 (250 微米)

根据喷涂设备、喷涂工艺和气候条件, 采用合适的喷头/雾化压力。

**滚涂:** 使用 3/8 英寸或 1/2 英寸 (9.5 毫米到 12.7 毫米) 的人造机织毛毡滚筒刷。

**刷涂:** 推荐仅用于较小的区域。使用高质量的天然或人造硬毛刷。

### 温度要求

**表面温度:** 最低 40°F (4°C), 最佳 65°F 到 80°F (18°C 到 27°C), 最高 120°F (49°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。

**物料温度:** 为了获得最佳施工和处理效果, 施工期间物料温度应介于 70°F 和 85°F (21°C 到 29°C) 之间。温度会影响施工性能。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

使用之后, 立即用水冲洗和清理所有设备, 接着用丁酮或乙酸甲酯进行最终冲洗。

† 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