



产品简介

- 类型说明** 丙烯酸酯乳液
- 常规用途** 装饰性厚膜保护，防恶劣气候、暴雨、工业废气和交替冻融。专业配方防止漆膜上生长霉菌。有光滑和砂纹饰面可选，可用于混凝土、混凝土砌块（CMU）和涂有适量底漆的钢材之上。在某些情况下，使用“过喷干燥”的喷涂方式。
- 颜色** 请参考《特奈麦克色彩指南》。
- 漆面** 180 系列：平光、光滑 181 系列：平光、砂纹
- 性能标准** 可以提供大量的试验数据。请与特奈麦克代表联系，咨询具体试验结果。

涂层系统

- 底漆** 在混凝土、砌体、砖、灰泥、和轻量砌块之上自成底漆。
裂槽；裂槽的混凝土砌块（CMU）： 130、54-562 系列
钢材： 10-99、37H、66、N69、90E-92、N140、161
- 面漆** 根据环境和应用的条件采用合适的表面处理方式。参考底漆数据表。

表面准备

- 旧涂层表面** 根据环境和应用的条件采用合适的表面处理方式。参考底漆数据表。
清除粉末以及没有紧密粘连到表面的旧油漆。修补裂纹
- 所有表面** 必须干净、干燥，没有油脂、形成脱模剂及其他污染物。新制混凝土、砌体和灰泥要固化 7 天。抹平突起及砂浆喷散。

技术数据

- 体积固体含量** 44.0 ± 2.0% †
- 推荐干膜厚度** 每道涂层 4.0 到 10.0 密尔（100 到 255 微米）。 **注释：** 涂层的层数和厚度要求会随着底材、施涂方法和曝露情况而变化。 见施工说明且/或与您的特奈麦克代表联系。

固化时间

| 温度 | 触摸 | 重涂 |
|-------------|------|------|
| 75°F (24°C) | 1 小时 | 3 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

未稀释的： 0.82 磅/加仑（98 克/升）
稀释 5% 后： 0.82 磅/加仑（98 克/升） †

理论涂布率 705 密尔平方英尺/加仑（在 25 微米时为 17.3 平方米/升）。 有关涂布率，请参考施工说明。 †

组分

一组份

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

11.50 ± 0.25 磅（5.22 ± .11 千克） †

储存温度

最低 35°F (2°C) 最高 110°F (43°C)

耐温性

（干燥）温度应保持在 170°F (77°C) 最高可达 200°F (93°C)

贮藏有效期

在建议的储存温度下 24 个月。

闪点

不适用

健康和

安全 该产品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》中的健康与安全信息。
避免儿童触及。

W. B. TNEME-CRETE® | 180 & 181

涂装施工

涂布率 密实混凝土、砌体和填充混凝土砌块

| | 干密尔 (微米) | 湿密尔 (微米) | 平方英尺/加仑 (平方米/加仑) |
|-----|-----------|------------|------------------|
| 最小值 | 4.0 (100) | 9.5 (240) | 176 (16.3) |
| 最大值 | 8.0 (205) | 19.0 (485) | 88 (8.2) |

混凝土砌块 (第一道涂层)

| | | | |
|-----|------------|------------|----------|
| 最小值 | 8.0 (205) | 19.0 (485) | 88 (8.2) |
| 最大值 | 10.0 (255) | 24.0 (610) | 71 (6.5) |

施涂底漆的钢材

| | | | |
|-----|-----------|------------|------------|
| 最小值 | 4.0 (100) | 9.5 (240) | 176 (16.3) |
| 最大值 | 6.0 (150) | 14.5 (370) | 118 (10.9) |

允许施工损失和表面不平。依据底材的粗糙度和孔隙率以及施涂的方式,来大致确定涂布率。漆膜厚度四舍五入到最近的 0.5 密尔或 5 微米。湿和干漆膜厚度以平方英尺/加仑的数字来计算。没有正确的方法测量纹理涂层的施涂漆膜厚度。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。

重要事项: 当涂层形成一道连续的无缝薄膜时,可以预防恶劣气候、暴雨和交替冻融。施涂砌块时,必须使用刷涂、滚涂或喷涂和背辊。施涂砌块上有刻痕和沟纹的凹槽时,必须使用刷涂。轻量砌块通常建议施涂两道涂层。有裂面和凹槽的砌块必须进行填充。有关具体的涂料系统建议,请与您的特奈麦克代表联系。†

混合 稀释 涂装设备

使用动力搅拌器完全搅拌,确保没有颜料留在罐子的底部。

通常都不需要。使用干净的水稀释到 5% 或 1/4 品脱 (190 毫升)。

180 或 181 系列 空气喷涂

| 喷枪 | 液体喷头 | 空气帽 | 空气软管内径 | 物料软管内径 | 雾化压力 | 罐压力 |
|------------------|---------|--------------|--|---------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
| DeVilbiss 喷枪 (1) | D AC | 64HD 62HD | 5/16 英寸 或 3/8 英寸 (7.9 或 9.5 毫米) | 1/2 英寸 (12.7 毫米) | 50-70 磅/平方 英寸 (3.4-4.8 巴) | 30-40 磅/平方 英寸 (2) (2.1-2.8 巴) |

(1) 使用重型弹簧 (JGA 191K2)。

(2) 空气喷涂 181 系列。使用压力罐来提高纹理涂层空气喷涂效率时,使用适用于纹理涂层的低压输送泵,例如 Graco 987-429 10:1 使用高级泵用橡胶 (压力高达 1000 磅/平方英尺,最大流体输送量为 3 加仑/分钟) 而且泵上配有空气均流控制以及雾化空气调节器。有关详细信息,请联系特奈麦克技术服务部。

仅限 180 系列 无空气喷涂

| 喷嘴 | 雾化压力 | 物料软管内径 | 多歧管过滤器 |
|-----------------------------------|---------------------------------|--------------------|------------------|
| 0.023 英寸-0.031 英寸 (585-785 微米) | 2000-2800 磅/平方英寸 (138-193 巴) | 3/8 英寸 (9.5 毫米) | 30 目 (600 微米) |

根据涂装设备、涂装工艺和气候条件,采用合适的喷头/雾化压力。

滚涂: 人造机织滚筒。施涂光滑表面时,使用 3/8 英寸到 3/4 英寸 (9.5 毫米到 19.0 毫米) 短毛绒滚筒。施涂粗糙表面时,使用 3/4 英寸 (19.0 毫米) 或更长的长毛绒滚筒。施涂粗糙或多孔表面时,为了达到合适的渗透性能,每加仑稀释到 5% 或 1/4 品脱 (190 毫升)。使用涂刷或刮板将涂料强制进入空隙和细小裂纹内。抹平重叠的堆积涂料。要达到建议的漆膜厚度,请依据涂装技术和滚筒刷毛尺寸,进行多层施涂。

刷子: 使用硬毛尼龙刷。在施涂涂料进入空隙时,空隙周边区域的涂料不要太薄。

表面温度

最低 40°F (4°C) 最高 90°F (32°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。

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、设备调整和适当的稀释度。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。**注释:** 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