



产品简介

类型说明	改性的聚酰胺环氧涂料
常规用途	一种为废水浸泡和烟雾环境而专门设计的多功能、厚膜型、100% 固体含量的耐磨衬里。对 H ₂ S 气体具有低渗透性，可防止 MIC，在严酷的废水环境中具有优异的耐化学品性能。
颜色	5021 灰色、5022 米色。 注释： 环氧涂料长期暴露在阳光下会产生粉化现象。
漆面	有光

涂层系统

腻子/填料/补丁	63-1500、218、219、434 系列。
底漆	混凝土： 自成底漆或 201 系列。 钢材： 自作底漆
中间漆	434 系列（可选）

表面准备

钢材	SSPC-SP5/NACE 1 出白金属喷砂清理，表面粗糙度最小为 3.0 密尔。
混凝土	新混凝土需至少固化 28 天。采用“塑料薄膜测试法”测试混凝土中的湿气，来验证干燥度（参考 ASTM D 4263）。如有必要测试水平表面，请执行“用无水氯化钙测量混凝土底层地板湿气散发率的标准试验方法”（参考 ASTM F 1869）。湿气含量在 24 小时内不能超过 3 磅/1,000 平方英尺。通过喷砂处理或等效方法可清除浮浆、形成脱模剂、固化剂、封闭剂以及其他污染物，从而露出表面轮廓（参考 SSPC-SP13/NACE 6、ICRI CSP5 或更大）。应用推荐的填充剂的腻子填充较大空隙、木塞孔以及其他孔洞。
其他底材	请与您的特奈麦克代表或特奈麦克技术服务部联系。
所有表面	必须清洁、干燥、没有油脂及其他污染物。

技术数据

体积固体含量	100%（混合）
推荐干膜厚度	钢材： 一道或两道涂层 15.0 到 40.0 密尔（380 到 1015 微米）。 混凝土： 一道或两道涂层 30.0 到 40.0 密尔（760 到 1015 微米）。 厚浆方案： 一道或两道涂层 40.0 到 80.0 密尔（1015 到 2030 微米）。 釉漆面方案（434 以上系列）： 15.0 到 20.0 密尔（380 到 510 微米）。 注释： 涂层的层数和厚度要求会随着基材、施涂方法和曝晒的情况而变化。请与您的特奈麦克代表联系。
固化时间	

温度	涂漆面时间	至投入使用时间	最大 重涂间隔时间
75°F (24°C)	8-24 小时	2 天	7 天
55°F (13°C)	10-24 小时	3 天	7 天

如果两道涂层的施涂时间间隔已过 24 小时以上，则在施涂漆面之前必须采用机械方式处理涂有 Perma-Glaze 的表面。

挥发性有机化合物	美国环保局方法 24： 0.23 磅/加仑（27 克/升）
有害大气污染物含量	0.11 磅/加仑固体
理论涂布率	1,604 密尔平方英尺/加仑（在 25 微米时为 39.4 平方米/升）。涂布率参见施工指南。
组分	双组分：组分 A 和组分 B
混合比例	体积比：组分 A:组分 B = 1:1
包装规格	

	组分 A	组分 B	混合时
大套装 †	5 加仑提桶装	5 加仑提桶装	10 加仑 (37.85 升)
中等套装	6 加仑提桶装（部分填充）	3 加仑罐装（部分填充）	5 加仑 (15.14 升)
小套装	1 加仑罐装（部分填充）	1 加仑罐装（部分填充）	1 加仑 (3.79 升)

† 仅限多组分施涂。

每加仑净重	11.16 ± 0.25 磅（5.1 ± .11 千克）（混合）
储存温度	最低 40°F (4°C) 最高 110°F (43°C) 施涂前，物料温度应介于 70°F 和 80°F (21°C 和 27°C) 之间。
耐温性	（干燥）温度可保持在 275°F (135°C)，最高可达 300°F (149°C)
贮藏有效期	推荐的储存温度下 12 个月。
闪点	组分 A： 170°F (77°C) 组分 B： 170°F (77°C)
健康和安	该产品含有据认为是危险性的化学成分。使用前请阅读包装桶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。

PERMA-GLAZE® | 435 系列

涂装施工

涂布率 施工前请获取并阅读 435 系列产品表面处理要求与施工指南。

传统成膜（喷涂、刷涂或滚涂）厚膜（仅喷涂）

	干漆膜厚度密尔 (微米)	湿漆膜厚度密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)	干漆膜厚度密尔 (微米)	湿漆膜厚度密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)
最小值	15.0 (8.0)	15.0 (80)	107 (10.0)	40.0 (1015)	40.0 (1015)	40 (3.7)
最大值	40.0 (1015)	40.0 (1015)	40 (3.7)	80.0 (2030)	80.0 (2030)	20 (1.9)

注释： 推荐的干漆膜厚度将取决于底材情况和系统设计。请参考第 1 页上的“推荐的干漆膜厚度”部分。允许过喷和表面不平。漆膜厚度四舍五入至 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，可能对涂漆性能产生不利影响。

混合 分别混合组分 A 和组分 B 的所有物料。用柔性刮铲将组分 B 的所有物料刮擦到组分 A 中。使用变速的 PS Jiffy 搅拌器搅拌器将混合组分至少混合两分钟。在混合过程中，刮擦包装桶的侧面和底部以确保将组分 A 和 B 的所有物料混合在一起。搅拌均匀后，在混合物料使用时间限制范围内施涂混合物料。**注释：** 混合物料如不能在混合使用时间内用毕，则会快速反应，并形成体积庞大的反应物。

警告： 请勿将混合物料重新密闭。可能有爆炸的危险。混合比是按体积 1:1。

稀释 请不要稀释

混合使用时间 70°F (21°C) 时为 25 到 30 分钟 80°F (27°C) 时为 15 到 20 分钟 90°F (32°C) 时为 8 到 10 分钟
高于 90°F (32°C) 的物料温度会明显缩短喷涂和混合使用时间。

喷涂时间 70°F (21°C) 时为 15 到 20 分钟 80°F (27°C) 时为 5 到 10 分钟

涂装设备

无空气喷涂。

推荐的喷涂施工设备包括 Graco “Xtreme-King” 68:1 或 WIWA “Magnum” 64:1 无空气喷涂泵，或者其他具有相同或更高配置和容量的无空气喷涂设备。（如果使用的泵较小，例如 56:1，则为了正确雾化，喷枪从表面起应为 24 英寸到 36 英寸。该施涂将会形成橘皮漆面。另外，使用该办法，物料输送速度将会降低且可能很难形成均匀的薄漆膜厚度。）泵组件应包括脱水器、注油器、带量计的空气调节阀和流体出口阀，且配有重力给料料斗。使用 3/8 英寸到 1/2 英寸内径的物料软管（7,000 磅/平方英寸的额定工作压力）。可以使用喷嘴尺寸范围从 0.023 英寸到 0.033 英寸的 WIWA 500 F 或 Graco XTR 喷枪。

无空气喷涂

泵尺寸	喷嘴	雾化压力	物料软管内径	多歧管过滤器
64:1 或 68:1	0.023 英寸-0.033 英寸 (585-840 微米)	5500-6000 磅/平方英寸 (279-414 巴)	3/8 英寸到 1/2 英寸 (9.5 到 12.7 毫米)	30 目

注释： 需要通过物料料斗对物料进行重力给料。不通过吸入管对物料进行给料。

滚涂： 使用高质量的 3/8 英寸到 1/2 英寸的人造机织毛绒滚筒。

刷涂： 推荐仅用于较小的区域。使用高质量的人造或尼龙硬毛刷。

多组分： 有关

其他信息，请与特奈麦克代表或特奈麦克技术服务部联系。

表面温度 最低 50°F (10°C)，最佳 65°F 到 80°F (18°C 到 27°C)，最高 130°F (54°C)。底材温度至少应高于露点温度 5°F (3°C)。

材料温度 为了获得最佳的施涂、搬运和涂层性能，施涂期间物料温度应介于 70°F 和 80°F (21°C 和 27°C) 之间。温度会影响可加工性。低温会使粘度增加，从而会降低可加工性。高温会使黏度下降，从而会缩短混合使用时间。

漏涂测试 如果项目规范要求，则应使用 Tinker & Rasor AP/W 高压针孔检测仪执行高压间断（电火花）测试。有关电压建议，请与特奈麦克技术服务部联系。

清洗 使用后，立即用特奈麦克的 4 号稀释剂或 MEK 清洗所有设备。

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