



产品简介

类型说明	纤维增强型改性聚酰胺环氧涂料
常规用途	一种专为废水浸泡和烟雾环境而设计的厚涂膜、100% 固体、经喷涂施工的耐磨涂料。可极好地阻止 H ₂ S 气体的渗透，可防止 MIC，并对严重的废水环境具有耐化学品性能。纤维增强提供了极佳的强度并提高了成膜速度。
颜色	5021 灰色。 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。
面漆	435 系列（可选）

表面准备

混凝土	根据环境和应用的条件采用合适的表面处理方式。请参考相应的底漆说明书，了解具体的建议。 新混凝土至少需固化 28 天。采用 ASTM D 4263 “塑料薄膜测试法”测试混凝土中的湿气，来验证干燥度。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	混凝土： 每道涂层 50.0 到 125.0 密尔（1270 到 3175 微米）。 注释： 涂层的层数和厚度要求会随着底材、施工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	施涂面漆	至投入使用	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

挥发性有机化合物

如果两道涂层之间的重涂间隔已超过 7 天，则在施涂面漆前必须采用机械方式处理涂有 Perma-Shield FR 的表面。
美国环保局方法 24：0.23 磅/加仑（28 克/升）

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：A 组分和 B 组分

混合比例

体积比：组分 A:组分 B = 1:1

包装规格

	组分 A（部分灌装）	组分 B（部分灌装）	混合数量
中套装	1-6 加仑提桶装	1-3 加仑提桶装	5 加仑
小套装	1-1 加仑罐装	1-1 加仑罐装	1 加仑

每加仑净重

10.87 ± 0.25 磅（4.9 ± .11 kg）（混合）

储存温度

最低 40°F (4°C) 最高 110°F (32°C)
施涂前，物料温度必须介于 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。

PERMA-SHIELD® FR | 436 系列

涂装施工

涂布率 开始前, 请获取并仔细阅读 436 系列表面处理和施工指南。

	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	50.0 (1270)	50.0 (1270)	32 (3.0)
最大值	125.0 (3175)	125.0 (3175)	13 (1.2)

允许过喷和表面不规则。漆膜厚度四舍五入至 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 分别混合 A 组分和 B 组分的所有物料。用柔性刮铲将组分 B 的所有物料刮擦到组分 A 中。**注释:** 小套装需要使用足够大的单独容器来容纳两种组分。使用带 PS Jiffy 叶片的变速转机将混合的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, 在混合使用时间限制范围内施涂混合物料。**注释:** 混合的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: 请勿将混合的物料重新密闭。可能有爆炸的危险。请勿尝试拆分套装。** 混合比按体积是 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**无气喷涂。**

泵组件应包括疏水器、油杯、带量计的空气调节器和流体出口阀且配有重力给料料斗。使用内径为 1/2 英寸的物料软管 (最大 50 英寸, 最小 5,000 磅/平方英寸的额定工作压力)。为了更好地进行控制, 请使用 6 英尺至 10 英尺的 3/8 英寸软管。可使用具有 Graco H.D. RAC 外壳/防护罩组件且 H.D. 喷嘴尺寸范围从 0.035 英寸到 0.047 英寸的 WIWA 500 F、Graco XTR-7 或 Graco Pistol Grip Mastic Flo 喷枪 (型号 207-945)。

无气喷涂

泵尺寸	喷嘴	雾化压力	物料软管内径	多歧管过滤器
45:1, 56:1, X50 或 X60	0.035 英寸-0.047 英寸 (890-1194 微米)	3000-4500 磅/平方英寸 (207-310 巴)	1/2 英寸 (12.7 毫米)	N/R

注: 需要通过附带的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。有关详细信息, 请与特奈麦克技术服务联系。

涂刷或抹涂: 推荐仅用于较小的区域。

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, 施涂期间物料温度必须介于 70°F 和 80°F (21°C 和 27°C) 之间。物料在温度低于 70°F (21°C) 时将不会正常雾化。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