

# AMERCOAT® 370

## 快干多功能环氧涂料 370

### 简介

双组份快干型多功能环氧漆

### 主要性能

- 多功能厚涂型环氧漆
- 可适合涂装施工的表面温度范围宽泛
- 可适用于浸没环境，不论是淡水还是海水。
- 可适用于高强螺栓联接系统，滑移摩擦系数可达到 Class A 级。

### 颜色与光泽

- 白色、黑色、铁红色、淡黄色、珍珠灰
- 平光。

备注: 环氧涂层在户外暴晒环境下有呈现粉化和褪色的特征。浅色涂层日久之后通常或多或少有一种程度的变深趋向。

### 基本参数 - 温度为摄氏20°C (华氏 68°F)

混合后参数	
组份数	双组份
体积固含量	66 ± 2%。
VOC (出厂值)	最大值 2.5 磅/美制加仑 (约 300 克/升)。
耐热温度 (持续性的工作温度)	高达 200华氏°F (93摄氏°C)。
峰值温度 (间隙性的短暂温度)	高达 250华氏°F 121摄氏°C)。
推荐干膜厚度	4.0 - 6.0 密耳 (100 - 150 微米) 依据涂层体系而定。
理论涂布率	212 英尺²/美制加仑 用于 5.0 密耳 (5.3 米²/升 用于 125 微米)。
储藏有效期	基料: 至少 24 月，应储存于干燥和阴凉环境。 固化剂: 至少 24 月，应储存于干燥和阴凉环境。

#### 备注:

- 敬请参阅补充参数 - 覆涂间隔时间表。
- 敬请参阅补充参数表 - 涂层固化时间表。
- 间歇性峰值温度累计应小于工作总时间的5%，峰值温度一次最长最多可维持24小时。
- 涂层受热时可能会随着温度上升而出现颜色变化。

### 推荐底材状况与温度

- 涂层的性能质量取决于表面处理的优劣程度，两者通常成正比例关系。
- 磨料喷射清理通常而言是效率最高和最为经济实用的表面处理方式。当现场条件无法满足要求或不允许实施时，涂装前可以接受动力工具打磨。
- 所有表面必须洁净干燥，已除尽了所有污染物，包括各种可溶性盐。敬请垂询PPG的现场技术代表了解具体表面所涉及的可溶性盐浓度最高限制规定。



# AMERCOAT® 370

## 快干多功能环氧涂料 370

### 低碳钢

- 依据规定的表面清洁度要求，采取如下所列之一的方法，清除表面上所有的附着不牢的锈蚀，灰尘，油脂或其它污染物，以达到相应的规范标准：美国涂层防护学会标准SSPC的SP-2, 3,6,7或10 (对应的国际标准ISO-8501-1的 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2.5级)。涂装前的表面处理最低要求是预先进行磨料喷射清理。至于最终采取何种方式及质量等级,应依据所选的涂层体系和使用环境条件而定。
- 对于比较苛刻的使用环境或者是浸没状态,需按照SSPC标准进行表面处理并至SP-10级 (相当于国际标准ISO-8501-1的Sa 2.5级)。喷射清理后的表面粗糙度应达到50-100微米(2.0-4.0密耳),采用Keane-Tator 粗糙度比对板或 Testex Tape 胶带粘贴法。涂装前,也可采用超高压水喷射清理,满足SSPC标准的SP WJ-2(L)/NACE WJ-2(L)。初始的潮湿表面可采用干燥的压缩空气吹干,尤其要注意水平面和深远处的表面干燥程度。

### 混凝土基材

- 按照SSPC SP-13的标准要求进行相应的表面处理
- 按照标准ASTM D-4259 进行表面打磨处理,除去风化层和浮浆,暴露出空穴,使得表面形成相当于至少相当于60目砂纸表面那种状态效果的粗糙度。
- 按照标准ASTM D4263进行塑料薄片法的含水率检测试验。
- 如有必要的话,可用环氧填补漆 114A 进行腻子补缺式的孔隙修补。

### 镀锌件表面

- 可用洗涤剂或乳液清除油污或皂膜。
- 按照标准SSPC SP-16 的指导规范,采用微细磨料进行轻度的扫砂清理,达到表面粗糙度 1.5 – 3.0 密耳 (38 – 75 微米)。当现场无条件进行磨料扫砂清理时,可选用合适的转化型磷化洗涤底漆进行打底涂装。
- 对于置于户外暴晒老化了至少有12个月的镀锌件表面,应先进行清洗和清洁,除去油污和可溶性盐,随后打磨拉毛处理,除锈并粗化表面。
- 表面必须满足适宜的粗糙度要求
- 在正式施工前,建议先选取一小块面积做一下涂装试验,以此确定两者间的兼容性和层间附着力。
- 对于使用过铬酸盐钝化的镀锌件表面,建议在未进行喷砂彻底清除铬酸盐之前绝不涂装,否则可能会出现附着力缺失问题。

### 有色金属 (非磁性) 和不锈钢

- 按照标准SSPC SP-16 的规范要求进行磨料喷射的表面清理,形成一个粗糙度为1.5-4.0密耳 (37-100微米) 密度适宜和峰谷分布均匀的毛糙表面。所用磨料的硬度和颗粒度应依据结构基材的坚硬度不同而作相应调整。
- 对于铝材表面则可参照美国军标Mil-DTL-5541或同等其它标准进行表面处理(仅限用于非浸没状态的干燥部位)。

### 旧涂层

- 整个旧涂层表面必须洁净和干燥且牢固附着于基材,已清除掉了所有疏松漆膜、腐蚀产物或粉化残留物。
- 打磨拉毛或用专用表面清洁剂PREP 88清洁表面。尽管本产品可与绝大多数涂层兼容,确信可适合覆涂在已经正确涂装且附着牢固的涂层上面,但还是建议在大面积正式涂装之前,先选定一处小面积的涂层做一下可覆涂兼容性实验。

### 修补涂装

- 按照涂层体系原始规格书的技术要求对破损部位进行表面处理,完好涂层边缘与新涂层的搭接部位应打磨出各道旧涂层如羽毛状呈梯度变化的斜坡口。只有在将锈蚀和残留磨料彻底清除干净之后,再开始修补涂装。

# AMERCOAT® 370

## 快干多功能环氧涂料 370

### 底材温度和施工条件

- 涂装施工时应将表面温度控制在华氏 20°F (摄氏-7°C) 和华氏 120°F (摄氏49°C)之间。
- 在涂装施工过程中底材表面温度至少要高出露点温度华氏5°F (摄氏3°C)以上。
- 涂装施工和涂层固化期间环境温度应控制在华氏 20°F (摄氏-7°C) 和华氏 120°F (摄氏49°C)之间。
- 涂装施工阶段的环境相对湿度应不超过 85%。

### 涂层体系的配套规范

- 配套底漆：直接涂于基材表面，DIMETCOTE- 系列无机锌底漆，环氧锌粉涂料 68HS, 环氧锌粉涂料 68MCZ
- 配套面漆：AMERCOAT 450系列的聚氨酯面漆、脂肪族聚氨酯面漆AMERSHIELD、硅氧烷涂料700、AMERCOAT 229T、PITTHANE 系列聚氨酯面漆。

### 使用说明

#### 混合体积比：基料：固化剂 = 80：20。

- 先在容器中用风动搅拌机对基料组份进行中等速度的分散搅拌至均匀状态，随后在一边搅拌的同时，一边往基料桶内缓缓地添加固化剂组份直至全部加完，并延续搅拌1-2分钟，以此确保固化剂彻底被分散在基料组份中而达到两者完全混合的均质状态。

### 熟化时间

无需。

### 混合后使用时间

4 小时 于华氏 70°F (摄氏21°C)。

备注: 敬请参阅补充参数 - 混合后适用时间。

### 施工

- 涂装区域应予遮护，防止空气中浮尘沉积和其它污染。
- 避免燃烧废气污染表面或在周围积聚，以此减少或滞缓胺析出和浅色涂层泛黄（趋向琥珀色）。
- 在涂装施工和涂层固化期间须全程确保持续和足量的顺畅通风。
- 喷涂施工时，应在风口处进行必要的遮挡防护。

### 材料温度

在涂装施工和涂层固化过程中，表面温度应该调控到华氏 40°F (摄氏4°C) 至华氏90°F (摄氏32°C)之间。

# AMERCOAT® 370

## 快干多功能环氧涂料 370

---

### 有气喷涂

- 常规的传统喷涂设备。

### 推荐稀释剂

稀释剂 21-06 [AMERCOAT 65 (二甲苯)], 稀释剂 21-25 (AMERCOAT 101) [推荐用于温度 > 华氏90°F (摄氏32°C)]。

### 稀释剂用量

0 - 20%。

### 喷嘴孔径

约 0.070 英寸 (1.8 毫米)。

---

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

- 压力比至少为45:1 的喷涂泵。
- 也可用双组份喷漆泵施工。

### 推荐稀释剂

稀释剂 21-06 [AMERCOAT 65 (二甲苯)], 稀释剂 21-25 (AMERCOAT 101) [推荐用于温度 > 华氏90°F (摄氏32°C)]。

### 喷嘴孔径

0.017 - 0.019 英寸 (约 0.43 - 0.48 毫米)。

---

### 刷涂/辊涂

- 应选用高品质的天然鬃毛刷和/或耐溶剂型3/8"短毛辊筒。确保漆刷/辊筒蘸实油漆, 避免夹带气泡。如需达到较厚的涂层, 则需分多次刷/辊才能完成。

### 推荐稀释剂

稀释剂 AMERCOAT 65 (二甲苯), 稀释剂 AMERCOAT 101 [仅推荐用于温度 > 摄氏32°C (华氏90°F)]。

---

### 清洗溶剂

Amercoat 12 清洗剂 (稀释剂 90-58) 或 稀释剂 Amercoat 65 (稀释剂 21-06)。



# AMERCOAT® 370

## 快干多功能环氧涂料 370

### 补充参数

干膜厚度为100微米 (4.0 密耳) 涂层的覆涂间隔时间表

覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
覆涂聚氨酯面漆 和聚合硅氧烷面漆PSX	最短覆涂间隔时间	3 小时	2 小时	1.5 小时	45 分钟	30 分钟
	最大覆涂间隔时间	2 月	1.5 月	1.5 月	30 天	14 天

#### 备注:

- 表面必须洁净和干燥。查出各类污染物并应予除尽。对于暴晒时间超出30天的涂层在覆涂外面漆前, 应先用专用表面清洁剂PREP 88 清洁表面。尤其更要重视查验和处理好因户外暴晒而可能出现了粉化的涂层表面。对于以上情景, 则通常需要进行进一步的表面清理。PPG技术服务代表会依据现场实际情况, 有针对性地具体推荐适用的清理方式。如果超出了涂层的最大可覆涂间隔时间的话, 则需进行表面打磨拉毛处理。
- 漆膜的干燥时间取决于环境大气和基材表面的温度以及漆膜厚度、通风状况和相对湿度。最大覆涂间隔时间则主要由表面实时温度而定 - 而非简单地定为环境的大气温度。基材表面温度应置于监控状态。基材的表面温度越高, 则最大覆涂间隔时间就会缩短越多。

干膜厚度为100微米 (4.0 密耳) 涂层的覆涂间隔时间表

覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	3 小时	2 小时	1.5 小时	45 分钟	30 分钟
	最短间隔 - 浸没状态	3 月	2 月	30 天	30 天	30 天
	最大间隔 - 非浸没状态	6 月	6 月	6 月	6 月	6 月

#### 备注:

- 表面必须洁净和干燥。查出各类污染物并应予除尽。对于暴晒时间超出30天的涂层在覆涂外面漆前, 应先用专用表面清洁剂PREP 88 清洁表面。尤其更要重视查验和处理好因户外暴晒而可能出现了粉化的涂层表面。对于以上情景, 则通常需要进行进一步的表面清理。PPG技术服务代表会依据现场实际情况, 有针对性地具体推荐适用的清理方式。如果超出了涂层的最大可覆涂间隔时间的话, 则需进行表面打磨拉毛处理。
- 如果涂层历经6各月以上户外暴晒老化而出现严重粉化, 外观差异显著, 自身覆涂前也需要彻底进行表面清理。
- 漆膜的干燥时间取决于环境大气和基材表面的温度以及漆膜厚度、通风状况和相对湿度。最大覆涂间隔时间则主要由表面实时温度而定 - 而非简单地定为环境的大气温度。基材表面温度应置于监控状态。基材的表面温度越高, 则最大覆涂间隔时间就会缩短越多。

干膜厚度为100微米 (4.0 密耳) 涂层的固化时间表

底材温度	指触 (表干)	干硬	投入使用- 允许浸水
华氏20°F (摄氏-7°C)	2 小时	20 小时	--
华氏32°F (摄氏0°C)	1.5 小时	9 小时	7 天
华氏50°F (摄氏10°C)	45 分钟	4.5 小时	48 小时
华氏70°F (摄氏21°C)	30 分钟	1.5 小时	24 小时
华氏90°F (摄氏32°C)	20 分钟	75 分钟	12 小时

备注: 在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风。

# AMERCOAT® 370

## 快干多功能环氧涂料 370

### 混合后使用时间 (在正常施工的粘度下)

混合后漆料温度	混合后使用时间
华氏50°F (摄氏10°C)	6 小时
华氏70°F (摄氏21°C)	4 小时
华氏90°F (摄氏32°C)	2 小时

### 产品认证

- 符合美国国家标准学会/美国科学基金会标准 61 (ANSI / NSF)有关饮用水规范(仅限阀门)。有关NSF规范的涂装施工，敬请登录我司官网查阅浏览：[www.ppgamercoatus.ppgpmc.com/NSF/](http://www.ppgamercoatus.ppgpmc.com/NSF/)
- 美国自来水厂协会安全认证 AWWA C550-06
- 符合美国农业部 USDA非经常性接触食品的质量安全规范的要求。
- 符合结构联接件研究理事会标准《Research Council on Structural Connections》附录A，达到防滑等级Class A。

### 安全防范

- 涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表 1430和1431 和相关的材料安全数据说明书。
- 这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂；另外，皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。

### 全球适用

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective and Marine Coatings) 始终恪守为世界各地的用户提供完全一致产品的原则，但是有时也会需要遵循某些地方/国家法规/符合环境而对特定的产品作出细微调整。如属于下列情况，敬请换用为针对性替代版本的产品说明书。

### 参考信息

- |                           |          |       |
|---------------------------|----------|-------|
| • 转换表                     | 敬请参见 信息表 | 1410。 |
| • 产品数据说明                  | 敬请参阅 信息表 | 1411。 |
| • 安全指导                    | 敬请参阅 信息表 | 1430。 |
| • 密闭场所安全和健康安全及爆炸危害 - 毒品危害 | 和信息表     | 1431。 |

### 质量担保

庞贝捷涂料PPG 保证 (1) 拥有该产品的品名所有权, (2) 产品质量符合该产品生产日期间所执行的相关技术质量规范, (3) 所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为的合法索赔。以上保证内容只限于庞贝捷涂料PPG 所作出的担保和其它依据现行法律、法规须对事务处理和商贸行为所作出明定或暗示的保证；包括不遵循限制条件的滥用情况。任何针对特殊诉求或用途的其它保证，不属此列范围，庞贝捷涂料将免于索赔责任。如需依据此份保函申请索赔，购买者必须在发现质量问题起伍(5)天时间内，同时须确认日期在该产品的有效储存期里或者自该产品交付给购买者之日后壹(1)年之内，以书面型式通告庞贝捷涂料PPG。

如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题，将有权于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿！



# AMERCOAT® 370

## 快干多功能环氧涂料 370

### 责任限度

在各种情况下，对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失，庞贝捷涂料PPG都应免于追究诉讼责任（无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为）。

本产品说明书上所涵盖的信息，源自于我们确认为实验室的可靠试验，但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入，庞贝捷涂料PPG可能随时会对以上信息内容进行修正。

所有有关本使用产品的推荐或建议，不论是技术文件，还是对某项咨询的回复，或其它方式，我们都已做到竭尽所知，数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的，作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此，确信购买者已照此履行了评估，应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多，并非我们庞贝捷涂料PPG所能控制。因此，对于任何因使用本产品说明书中的信息而造成的损失、伤害和破坏，庞贝捷涂料PPG都将不会承担责任（除非另有书面协议有所规定可以例外）。施工环境不同、改变涂装工艺或臆想推测所给参考数据，都有可能致导致无法达到预期的涂装质量。

本产品说明书将取代前期的旧版说明书，购买者有责任在使用本产品前须确认其手头所用产品说明书为此最新版本。当前最新版本的产品说明书公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings 的官方网站：[www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)。如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时，应以英文原版为准。

包装: 可供1加仑或5加仑套装；（1加仑套装由0.8加仑基料和0.2加仑固化剂组成；5加仑套装由4加仑基料和1加仑固化剂组成）。

产品编号	简介
AT370-112	浅白色基料
AT370-3	白色基料
AT370-9	黑色基料
AT370-23	珍珠灰基料
AT370-72	铁红色基料
AT370-B	固化剂