

# AMERCOAT® 450 H

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 H

### 简介

脂肪族聚氨酯高光面漆 (450系列)

### 主要性能

- 没有最大覆涂间隔时间限制的高光泽面漆。
- 优异的耐候性能，保色保光性能尤为出色。
- VOC 高度合规。
- 漆膜坚固而柔韧，且又耐磨。
- 适合涂层固化的温度范围比较宽泛。

### 颜色与光泽

- 常规标配颜色、各种安全标志色，也可按客户要求定制颜色。
- 有光。

### 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
密度	1.1 - 1.5 克/厘米 <sup>3</sup> , (8.8 - 12.1 磅/美制 加仑), 随颜色而定。
体积固含量	67 ± 2%。
VOC (出厂值)	2.6 磅/加仑 (311.5 克/升) (美国标准 EPA Method 24)
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	2.0 - 3.0 密耳 (50 - 75 微米) 依据涂层体系而定。
理论涂布率	537 英尺 <sup>2</sup> /美制加仑 用于 2.0 密耳 (13.4 米 <sup>2</sup> /升 用于 50 微米)。
储藏有效期	基料: 至少 36 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。
- 涂层受热时可能会随着温度上升而出现颜色变化。
- 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。
- 本产品允许采用湿碰湿的连续涂装方式进行施工，但需确保足够的静置闪干时间，这样单道涂层的干膜厚度可高达127微米(5密耳)。

### 推荐底材状况与温度

- 涂层最终的性能质量取决于前期表面处理的优劣程度，两者大致成正比例关系。敬请参阅配套底漆和中间漆涂层的固化参数及其它有关施工要求的技术要求。对于某些环氧涂层，在覆涂本产品前需查验确认其表面确无胺析出等缺陷，表面洁净干燥，已除尽了所有污染物。除此以外，不论是底漆还是中层漆，还都比须要遵循各产品的最短和最大覆涂间隔时间的要求。对于老化的环氧旧涂层应进行表面打磨拉毛处理。对于性质不确定的未知旧涂层，则建议在覆涂前，先选取局部的一小块面积进行试涂实验。



# AMERCOAT® 450 H

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 H

### 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。
- 在涂装施工和涂层固化过程中必须确保环境的相对湿度不超过 85%。

### 涂层体系的配套规范

- 底漆：环氧富锌漆 68 HS，环氧富锌漆 68MCZ,快干多功能环氧涂料 370，多功能环氧涂料 385，AMERCOAT 399，高固态快干环氧涂料2/400, PITTGUARD 系列环氧漆。

### 混合体积比：基料：固化剂 = 80：20。

- 先在容器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。

### 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。
- 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。

### 有气喷涂

- 主管路需要安装油水分离器。本产品对于潮气特别敏感，须重视防潮。
- 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 大于华氏 90°F (摄氏32°C)], 稀释剂50-48 (AMERCOAT 923)。

### 稀释剂用量

0 - 20%。

### 喷嘴孔径

约 0.070 英寸 (1.8 毫米)。



# AMERCOAT® 450 H

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 H

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

- 压力比至少为 28:1 的喷漆泵。
- 也可用双组份喷漆泵施工。

### 推荐稀释剂

稀释剂 50-48 (AMERCOAT 923), 稀释剂 21-06 [(AMERCOAT 65) (二甲苯)], 稀释剂 21-25 (AMERCOAT 101) [推荐用于温度大于华氏90°F (摄氏32°C)], 稀释剂 60-12 (AMERCOAT 911)。

### 喷嘴孔径

0.013 – 0.015 英寸 (约 0.33 – 0.38 毫米)。

### 刷涂/辊涂

- 应选用高品质的天然鬃毛漆刷和/或耐溶剂性能好的1/4英寸或 3/8英寸短毛辊筒。确保漆刷或辊筒坚固，蘸料实，减少夹杂和滞留空气。若需达到预期厚度，可能需要反复刷/辊多次。
- 通过添加专属流平剂AMERCOAT 851 可以改善刷涂和辊涂施工时湿膜的湿润性和流平性。

### 推荐稀释剂

AMERCOAT 65 (二甲苯)| AMERCOAT 101 [(推荐用于温度大于 华氏90°F (摄氏32°C)], AMERCOAT 923。

### 清洗溶剂

稀释剂 90-58 (Amercoat 12 Cleaner)。

### 补充参数

干膜厚度为51微米(2.0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	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	24 小时	12 小时	4 小时	2 小时
	最大覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制

添加了催干剂 866M (Amercoat 866M) 后干膜厚度为51微米(2.0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	32 小时	16 小时	4 小时	1.5 小时	1 小时
	最大覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制	无限制



# AMERCOAT® 450 H

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 H

干膜厚度为50微米(2密耳)涂层的固化时间表

底材温度	完全固化
华氏40°F (摄氏4°C)	21 天
华氏50°F (摄氏10°C)	14 天
华氏70°F (摄氏21°C)	7 天
华氏90°F (摄氏32°C)	4 天

备注: 说明书上固化时间表所给示的完全固化在绝大多数使用环境下或对于常规用途而言, 是指涂层固化的主反应已经基本完成, 预期的涂层主要设计性能已具备, 但涂层内部的化学反应还继续深入进行, 表现为全面强化涂层的物理性能和抗耐化学品性能。

干膜厚度为51 微米(2.0密耳)涂层的固化时间表

底材温度	指触 (表干)	干硬
华氏32°F (摄氏0°C)	4 小时	3 天
华氏50°F (摄氏10°C)	90 分钟	24 小时
华氏70°F (摄氏21°C)	45 分钟	8 小时
华氏90°F (摄氏32°C)	20 分钟	4 小时

添加了专属催干剂866M 以后 干膜厚度为50微米 ( 2.0密耳 ) 涂层的固化时间表

底材温度	指触 (表干)	干硬
华氏20°F (摄氏-7°C)	8 小时	3 天
华氏32°F (摄氏0°C)	4 小时	36 小时
华氏50°F (摄氏10°C)	75 分钟	8 小时
华氏70°F (摄氏21°C)	25 分钟	2.5 小时
华氏90°F (摄氏32°C)	10 分钟	105 分钟

备注: 注释: 添加催干剂866M后势必会显著缩短漆料的混合后适用时间。

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

备注: 使用催干剂866M后漆料混合后适用时间通常会缩短至大约一半。

### 产品认证

- 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。
- 涂层的性能质量符合SSPC Paint 36标准的 Level 3。



# AMERCOAT® 450 H

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 H

### 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，皮肤和眼睛不直接接触未干的油漆。

### 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之合法索赔。以上保证内容仅限于庞贝捷涂料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示或暗示的保证；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起壹(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，将有碍于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿！

### 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，都有可能无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 ) 的官方网页：[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。



# AMERCOAT® 450 H

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 H

产品包装：1加仑和5加仑 桶装

产品编号	简介
AT45H23	珍珠灰 基料
AT45H3	白色 基料
AT45H9	黑色 基料
AT45HT1	深色 调色基料*
AT45HT2	浅色 调色基料*
AT45HT3	中性色 调色基料*
AT45HT4	红色 调色基料*
AT45HT5	高遮盖力的黄色版本 调色基料*
AT45H71	红色安全标志色 基料
AT45H81	黄色安全标志色 基料
AT 45H-B	固化剂

备注: \*仅为UCD V-Line 调色机预存可调颜色。