

ARMORSEAL® 33

EPOXY PRIMER/SEALER

阿摩斯®33环氧底漆/密封漆

产品说明

ARMORSEAL 33 EPOXY PRIMER/SEALER是一种低粘度、固含量100%、厚浆型、快速固化环氧底漆，可用作ARMORSEAL 650的底漆或作为一种厚质底漆使用。这种底漆/密封漆通过渗透到混凝土基材中来增强附着力，可帮助减少在多孔表面上涂刷厚质涂料时会出现的气泡及针眼。

建议使用范围

- 用于经过处理的混凝土表面
- 作为厚质底漆
- 非常适合用于多孔的混凝土表面或是非常粗糙的表面上
- 需要一种着色底漆时，可使用本产品
- 可用于工业、商业、及海洋船舶
- 用作阿摩斯石英地坪体系的一部分，一种装饰性的彩色石英砂的地坪体系
- 符合美国农业部(USDA) 监察标准

产品指标

面漆：高光
颜色：浅灰色，透明
体积固体含量：100%，混合后
VOC(EPA 方法 24)：<50 g/L，混合后
混合比：双组份，须事先计量好
主剂：固化剂 = 2.85:1 (体积比)
湿膜厚度：200微米
干膜厚度：200微米
理论涂布率：20m²/L@50微米干膜厚度
注意：仅可使用刮板或滚筒涂刷。

干燥时间表 (湿膜200微米, 50%相对湿度)

22°C

指触干：4-6小时

重涂间隔：

最短 6小时

最长 24小时

固化：7天

如果超过了最长可重涂时间, 应打磨表面后再重涂。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

混合使用寿命：30分钟

熟化时间：无

产品存放有效期：18个月，不开封，4.5°C -38°C室内储存。

闪点：>93°C, PMCC, 混合后。

稀释剂：不建议稀释

清洗剂：稀释剂 R7K54

包装规格

中国包装规格：

A组份：14L置于20L的桶

B组份：4.9L置于8L的桶

包装规格：

3.78L 小包装 包含A组份和B组份

18.9L 大包装 A组份14.0L装在18.9L桶中

B组份 4.9L

表面处理

被涂表面必须清洁、干燥、坚实. 除去所有油、灰、脂、土、松锈和其它外来物以保证良好的附着力。

混凝土及砖石

按照SSPC-SP13/NACE 6或ICRI No.310.2, CSP 1-3进行表面处理。表面必须彻底清洁并干燥。混凝土及灰泥在24°C温度下必须固化28天。去除所有松脱的灰泥及杂质。表面必须清洁, 不能有浮浆、混凝土灰尘、污物、脱模剂、湿固化薄膜、松动的水泥及固化剂等。用Steel-Seam FT910填补所有的麻坑、气穴及其它空隙, 在填补前需要涂刷底漆。

当以下标准方法适用时请按照下列标准方法进行处理:

- ASTM D4258 混凝土清洁标准操作
- ASTM D4259 混凝土打磨标准操作
- ASTM D4260 混凝土蚀刻标准操作
- ASTM F1869 测量混凝土水汽溢出率的标准测试方法
- SSPC-SP13/NACE 6 混凝土表面处理标准
- ICRI No.310.2 混凝土表面处理标准钢

带旧漆的表面:

如果表面良好, 则清除外来物质, 将平滑、坚硬或光亮的表面打毛。试涂一块小面积, 至少让漆干燥一周以后进行附着力试验。若附着力不好, 或者新漆对旧漆有“侵蚀”的现象, 则需去除旧漆。如果原有漆面脱皮或老化太严重, 应去除原有漆面直到露出坚实的材料表面, 然后按上述对新表面的处理方法进行。

表面处理的建议最低要求:

混凝土/砖石: SSPC-SP13/NACE 6, 或 ICRI No. 310.2, CSP 1-3

表面处理标准

表面状况	ISO 8501-1	瑞典标准:	SSPC	NACE
	BS7079:A1	SIS055900		
白色金属	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	SP 3	-

推荐配套

干膜厚度 (微米)

水泥:		
1层	ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer	200
1层	ArmorSeal 650SL/RC	250
水泥:		
1层	ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer	200
1层	ArmorSeal 650SL/RC	750
水泥:		
1层	ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer	200
1-2层	ArmorSeal 1000HS Epoxy	75-125
水泥:		
1层	ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer	200
1-2层	ArmorSeal HS Polyurethane	50-75

ARMORSEAL® 33

EPOXY PRIMER/SEALER

阿摩斯®33环氧底漆/密封漆

推荐配套

		干膜厚度 (微米)
ArmorQuartz体系*:		
1层	ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer 透明、抛撒彩色 石英砂	250
1层	ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer 透明、抛撒彩色 石英砂	600
1层	ArmorSeal 650 SL/RC 透明	400
1层	ArmorSeal 650 SL/RC 透明	200

* 参考施工程序

以上列举的系统仅用来代表性地说明产品的用途，其它系统也可能适用。

施工条件

温度：最低13°C，最高35°C(空气，被涂表面和涂料)，至少高于露点温2.8°C。
相对湿度：最高85%

施工设备

下列只是一般性指南，根据涂装性能的适当要求，喷涂压力和喷嘴尺寸可能需要调整。每次使用之前，都应用下列稀释剂对设备进行喷射式清洗。

稀释操作应符合实际环境和施工条件的要求。

稀释剂 不建议稀释
喷洗剂 稀释剂R7K54

刮刀
刮刀 平的，橡胶制

辊涂
滚筒 3/8" 耐溶剂混纺滚芯

特定适用方法参考施工程序。
如果没有上述特定的施工设备，可用相同类型的代替。

特别指导

被涂表面必须按前述表面处理要求准备完毕。

在混合ArmorSeal 33之前，非常重要的一点是要将表面彻底清洁并干燥准备涂刷，同时所有的工具和设备都要准备好，随时可取用。混合3.78升小包装：用配有金属搅拌片（Jiffy Model HS或相同产品）的电动搅拌机或空气搅拌机（大约250 rpm）进行搅拌。预混合两种组份。将B组份固化剂倒入A组份主剂的罐中，混合2至3分钟直至材料彻底混合。混合18.9升大包装：步骤与混合3.78升小包装相同，但要使用装有更大搅拌片的搅拌器（Jiffy Model ES或相同产品）。进行低速混合。

混合后立即将整个混合物倒在已处理过的基材上，并用一个平的、橡胶制的刮刀将涂料涂开，要用足够大的压力使底漆能渗透到多孔的表面中。随即用一个3/8"的耐溶剂混纺滚筒来回辊涂，使得涂料厚度达到150-250微米。

在22°C 温度下，此款速干型底漆可以在6小时后涂刷面漆。底漆在涂刷面漆之前必须达到指触干。如果在第一遍底漆固化后，表面上的针眼及小洞孔仍然明显，则应再涂一遍底漆，尤其是在多孔性的混凝土表面上。

特别指导

阿摩石英体系施工程序

第一步抛撒

- 1.按前述的方法将ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer Clear各组份进行预混合。
- 2.将B组份固化剂倒入A组份主剂的罐中，并用低速钻机搅拌3分钟直至主剂和固化剂完全混合。
- 3.迅速将混合后的涂料到在基材上，并用刮刀将涂料涂开，用3/8"的耐溶剂混纺滚芯交叉辊涂，涂布率控制在3.43-3.56m²/L湿膜厚度大约为250微米。
- 4.允许材料涂料自流平10-15分钟。开始时均匀干撒彩色石英砂颗粒于树脂中（像撒种一样）。彩色石英砂颗粒可以手工抛撒或用机械风机抛撒，但必须使彩色石英砂颗粒轻轻落入树脂且不引起树脂移动。继续抛撒直至底面布满完全干态的彩色石英砂。
- 5.允许涂料固化（固化时间取决于环境条件）。用一个干净的硬毛扫帚扫除多余的彩色石英砂颗粒。干净的颗粒可以回收以备今后使用。如高凸不平的地方应该在第二次抛撒前被刮平。

第二步抛撒

- 1.按前述的方法将ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer Clear各组份进行预混合。
- 2.将B组份固化剂倒入A组份主剂的罐中，并用低速钻机搅拌3分钟直至主剂和固化剂完全混合。
- 3.迅速将混合后的涂料到在基材上，并用刮刀将涂料涂开，用3/8"的耐溶剂混纺滚芯交叉辊涂，涂布率控制在1.60-1.72m²/L（湿膜厚度大约为250微米）。
- 4.允许材料涂料自流平10-15分钟。开始时均匀干撒彩色石英砂颗粒于树脂中（像撒种一样）。彩色石英砂颗粒可以手工抛撒或用机械风机抛撒，但必须使彩色石英砂颗粒轻轻落入树脂且不引起树脂移动。继续抛撒直至底面布满完全干态的彩色石英砂。
- 5.允许涂料固化（固化时间取决于环境条件）。用一个干净的硬毛扫帚扫除多余的彩色石英砂颗粒。干净的颗粒可以回收以备今后使用。如高凸不平应该在第二次抛撒前被刮平。注：彩色石英砂颗粒分布对施工成功至关重要。地坪观状状况取决于彩色石英砂颗粒的撒布方式。像是在牧场播种的方式一样，让颗粒自上而下的抛撒并分散，不要以一个锐角角度用力投撒。

水补浆漆/密封漆

- 1.分开预混合ArmorSeal 650 SL/RC密封漆的两个组份，用低速搅拌。搅拌1-2分钟直至清漆完全均匀，特别小心，不要将空气带入，以免产生气泡。
- 2.混合两个组份，低速搅拌2-3分钟直至混合完全均匀。严格按照建议的混合比率以确保正确的体系固化和涂料性能。
- 3.用平的镘抹刀或橡皮刮刀刮涂开来，并用3/8"耐溶剂混纺滚芯来回辊涂。以2.45m²/L的涂布率400微米湿膜，保证均匀的遮盖率。如有需要，20-30分钟后用刺猬状滚筒来回辊涂，除去气泡，若要达到预想的观状，可涂刷2次密封漆。请注意保证适当的遮盖率，不要有漆料堆积在地上。
- 4.允许固化。（固化时间取决于环境条件）

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。
发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。
欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣传(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。