

# ARMORSEAL® 650 SL/RC SELF-LEVELING/RECOATABLE EPOXY 阿摩斯650®自流平环氧漆

## 产品说明

ARMORSEAL 650 SL/RC是一种自流平、可重涂的、双组份的重防腐工业地坪环氧涂料，可提供高光、无缝、卫生的表面，非常耐磨，经久耐用。此种涂料同样可以起到防滑作用。如有需要，可在该涂料上再涂刷面漆。

- 耐化学腐蚀
- 抗冲击
- 耐磨损
- 出色的施工性能

## 建议使用范围

- 尤其适合用于干洁净室、飞机机库、实验室、车间及轻工组装区
- 此款产品可涂刷的干膜厚度范围为**250-750**微米
- 适用于核电设施
- 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
- 核电力工厂                      •核设备制造车间
- DOE核燃料设备              •DOE核武器装备
- 此产品符合Level II, III级别的核电厂施工的特定设计要求。  
同样适用于Balance of Plant和DOE核设备\*
- \*获得NRC认证后，拥有核设备施工资格。

## 产品指标

面漆：全光  
颜色：无色，雾灰色，甲板灰，白色，砂石，瓦红色，及许多其他可用色固体  
体积固体含量：100%，混合后  
VOC(EPA方法24)：<100 g/L，混合后  
混合比：双组份  
湿膜厚度：250-750微米  
干膜厚度：250-750微米  
理论涂布率：20m<sup>2</sup>/L@50微米干膜厚度  
注意：涂刷清漆时单层最大厚度为250-375微米。

干燥时间表 (湿膜250微米, 50%相对湿度)

B60VQ655 (标准固化剂)	13°C	22°C	35°C
指触干:	16-24小时	6-12小时	4-8小时
重涂间隔:最短	36小时	8小时	6小时
最长	72小时	72小时	72小时
可步行时间:	48小时	24小时	18小时
可重载时间:	96小时	72小时	60小时
固化:	7天	7天	7天
混合使用寿命:	60分钟	40分钟	20分钟
熟化时间:	无	无	无

## ARMORSEAL® 650 SL/RC SELF-LEVELING/RECOATABLE EPOXY 阿摩斯650®自流平环氧漆

### 产品指标

干燥时间表 (湿膜250微米, 50%相对湿度)

**B60VQ655** 22°C

(快干固化剂)\*

指 触 干: 4小时

重涂间隔:最短 8小时

最长 72小时

可步行时间: 10-12小时

可重载时间: 24-48小时

固 化: 7天

如果超过了72小时, 则在重涂之前要先打磨漆膜表面。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

\*调色基料中不能使用速干固化剂。

混合使用寿命: 25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

3.78L 小包装 包含A组份和B组份

18.9L 大包装 A组份每桶装12.6 L

B组份每桶装7.56 L

### 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

#### 钢铁

按照SSPC-SP1溶剂清洁标准去除表面所有油脂。最低表面处理标准为SSPC-SP6/NACE 3商业级喷砂清洁。为得到更好的涂装性能, 可按照SSPC-SP10/NACE 2近白色金属清洁处理。用带有尖角的磨料对所有表面进行喷砂处理, 以得到最佳表面粗糙度50微米。在表面清洁的当天对裸露钢材涂刷底漆。

# ARMORSEAL® 650 SL/RC

## SELF-LEVELING/RECOATABLE EPOXY

### 阿摩斯650®自流平环氧漆

#### 表面处理

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：

\*钢铁：SSPC0SP6/NAcE 3

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

\*需要涂刷底漆

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 Primer	200
1层ArmorSeal 650SL/RC	250-750

水泥：

1层ArmorSeal Water Based Epoxy Primer	50-75
1层ArmorSeal 650SL/RC	250-750

水泥：

1层ArmorSeal Floor-Plex 7100 Primer	40-50
1层ArmorSeal 650SL/RC	250-750

钢材：

1层Recoatable Epoxy Primer	100-125
1-2层ArmorSeal 650SL/RC	250-750

ArmorQuartz体系\*：

1层ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer	250
Clear, Broadcast to excess with color Quartz	
1层ArmorSeal 33 Epoxy Primer/Sealer	600
Clear, Broadcast to excess with color Quartz	
1层 ArmorSeal 650 SL/RC clear at	375
1层 ArmorSeal 650 SL/Rc clear at	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。

# ARMORSEAL® 650 SL/RC SELF-LEVELING/RECOATABLE EPOXY 阿摩斯650®自流平环氧漆

## 施工条件

温度:最低13°C,最高35°C(空气,被涂表面和涂料),至少高于露点温度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..... R7K54

辊涂

滚筒 ..... 3/8" 耐溶剂混纺滚芯

泥铲: 可用

刮刀: 可用

放气滚筒: 需要

如需使用其它稀释剂,请咨询当地宣伟代表。

## 特别指导

被涂表面必须按前述表面处理要求准备完毕。

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1至2分钟,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。在混合过程中要在罐中搅动刮刀。混合过程中搅拌时要特别小心,不要将空气带入,以免产生气泡。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至理想厚度,用一个**3/8"**耐溶剂混纺滚筒或相同产品来回辊涂。经常查看漆膜厚度。在**20-30分钟**的流平时间后,要用刺猬状滚筒来回辊涂,去除气泡。要在**40分钟**之内用刺猬状滚筒碾压。若想要防滑质地,在涂刷完之后立即在ArmorSeal 33底漆漆膜上撒**30-50 mesh**的干净、干燥的石英砂。撒石英砂直到底漆漆面上布满石英砂,且只露出干燥的石英砂为止。底漆流平后(至少需**6个**小时),将表面多余的石英砂扫除,再用ArmorSeal 650 SL/RC涂刷面漆,漆膜厚度控制在**375-500微米**。若面漆漆膜薄,则可产生更明显的防滑表面,若面漆漆膜厚则表面较平滑。当用ArmorSeal 650 SL/RC作为防滑涂料时,无需进行除气泡辊涂。

详细情况请咨询宣伟的当地销售代表或技术服务人员。

### 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倒在基材上,并用刮刀将涂料涂开,用**3/8"**的耐溶剂混纺滚芯来回辊涂。涂布率控制在**3.43-3.56m<sup>2</sup>/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**。开始时均匀抛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。

## ARMORSEAL® 650 SL/RC SELF-LEVELING/RECOATABLE EPOXY 阿摩斯650®自流平环氧漆

### 特别指导

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各组分进行预混合。
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倒在基材上，并用刮刀将涂料涂开，用3/8"的耐溶剂混纺滚芯来回辊涂，涂布率控制在3.43-3.56m<sup>2</sup>/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。开始时均匀抛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。

注：彩色石英砂颗粒分布对施工成功至关重要。面漆表现状况取决于彩色石英砂颗粒的干撒方式。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。

#### Grout Coat/密封漆

1. 分开预混合ArmorSeal 650 SL/RC密封漆的两个组分，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"耐溶剂混纺滚芯辊涂。以2.45m<sup>2</sup>/L的涂布率（400微米湿膜），保证均匀的遮盖率。如有需要，每20-30分钟用刺猬状滚筒来回辊涂，除去气泡，若要达到预想的表观，可涂刷2次密封漆。
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，请与您所在地的宣伟(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。