

MACROPOXY[®] 646

FAST CURE EPOXY

快干多功能环氧漆

产品说明

MACROPOXY 646快干型环氧漆是一种高固体含量、厚浆、快干型聚酰胺固化的环氧涂料,它适用于保护暴露在工业环境中的钢材和混凝土,是维修和制造业的理想用漆。对锐利的边角及焊口提供有效的保护,本品可直接用于未经高质量表面处理的钢材表面。

- 挥发性有机物(VOC)含量低
- 耐化学腐蚀
- 低气味
- 耐磨损
- 出色的施工性能
- 符合A级抗滑移系数0.36@150微米干膜厚度(仅限本白色)

MACROPOXY 646 有一款用于核电的产品MACROPOXY 646N

MACROPOXY 646 有一款用于饮用水的产品MACROPOXY 646PW

建议使用范围

- 船舶业
- 制造业
- 造纸厂
- 发电厂
- 海上平台
- 炼油设备
- 化工厂
- 储罐外避
- 水处理设施
- 核电厂
- 核制造工厂
- DOE核燃料设施
- DOE核武器设施
- 本白色和黑色可用于海水或淡水中,但不适和用于饮用水装置
- 符合美国农业部(USDA)的监察标准
- 符合AWWA D102-03 OCS#5标准
- 符合MPI # 108标准
- 此产品符合核电站II、III级BOP与DOE非核燃料接触区域的设计要求
- 此产品适用于采矿业

产品指标

面漆: 半光

颜色: 本白色和黑色,还可调配出多种系列颜色

体积固体含量: 72%±2% (混合后)本白色

重量固体含量: 85%±2% (混合后)本白色

挥发性有机物VOC含量(混合后): (EPA #24)

不稀释: < 250 g/L

稀释10%: < 300 g/L

混合比: 主剂:固化剂 = 1:1 (体积比)

湿膜厚度: 175-338微米

干膜厚度: 125-250微米

理论涂布率: 14.4m²/L @50微米干膜厚度

*作为中间涂层可涂75-250微米的干膜厚度。请参考推荐的应用系统。

注意:刷涂或辊涂可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表(湿膜厚度: 175微米: 50%, 相对湿度)

	1.7°C	25°C	38°C
指 触 干:	4-5 小时	2 小时	1.5 小时
可 搬 运:	48 小时	8 小时	4.5 小时
重涂间隔: 最短:	48 小时	8 小时	4.5 小时
最长:	1 年	1 年	1 年
固 化 至: 浸泡:	14 天	7 天	4 天
混合使用寿命:	10 小时	4 小时	2 小时
熟化时间:	30 分钟	30 分钟	15 分钟

如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。油漆温度必须至少高于4.5°C。

MACROPOXY[®] 646
FAST CURE EPOXY
快干多功能环氧漆

产品指标	<p>产品存放有效期: 36个月, 未开封, 在4.5°C-43°C室内储存。</p> <p>闪点: 33°C, TCC, 混合后。</p> <p>稀释剂/喷洗剂: R7K15</p>
包装规格	<p>A组份: 9L置于20L的桶</p> <p>B组份: 9L置于10L的桶</p>
施工条件	<p>温度: 最低 1.7°C, 最高49°C(空气, 被涂表面和涂料) 至少要高于露点2.8°C</p> <p>相对湿度: 最高85%</p>
施工设备	<p>稀释剂/喷洗剂..... R7K15</p> <p>如需使用其它稀释剂, 请咨询当地宣伟代表。</p> <p>高压无气喷涂</p> <p>漆泵压缩比..... 30:1</p> <p>压力..... 2800 - 3000 psi (19.31-20.69MPa)</p> <p>漆管内径 1/4" ID (6.35mm)</p> <p>喷嘴内径 0.017" - 0.023" (0.43-0.58mm)</p> <p>过滤网 60 目</p> <p>稀释..... 依照需要, 最高可稀释10% (体积比)</p> <p>空气喷涂</p> <p>喷枪.....DeVilbiss MBC-510</p> <p>液体喷嘴..... E</p> <p>气体喷嘴..... 704</p> <p>雾化压力..... 60-65 psi (0.41-0.45MPa)</p> <p>液化压力.....10-20 psi (0.069-0.14MPa)</p> <p>稀释.....根据需要, 最多至体积的10% 需要将水油分离</p> <p>刷涂</p> <p>刷子..... 尼龙/聚乙烯或天然鬃毛</p> <p>稀释..... 不建议稀释</p> <p>辊涂</p> <p>滚筒..... 3/8" 耐溶剂混纺滚芯(9.5mm)</p> <p>稀释..... 不建议稀释</p> <p>双组份喷漆.....可接受的</p> <p>参考2010年4月施工指南“Macropoxy 646和可覆涂环氧底漆利用双组份设备的施工指引”</p> <p>请参照产品信息中的系统推荐。</p> <p>如果没有上述特定的施工设备, 可用相同类型的代替。</p>

表面处理
镀锌件

至少六个月才能涂刷油漆。溶剂清洁按照SSPC-SP1标准（推荐溶剂VM&P石脑油）。如条件不允许，采用铬酸盐或硅酸盐清洗表面，首选溶剂清洁，按照SSPC-SP1标准，并进行小区域测试。至少在涂装油漆一周后才能进行附着力测试。如果附着力差，必须按SSPC-SP7标准进行扫砂。生锈的镀锌件必须进行手工清洁，至少达到SSPC-SP2标准，清洁后的同一天必须涂底漆。如果镀锌基材在FIRETEX膨胀涂料配套中使用，必须要按照SSPC-SP16标准，表面粗糙度达38微米(1.5mils)。表面粗糙度不宜超过50微米(2mils)。

砌体和混凝土

请参阅SSPC-SP13/NACE 6或ICRI No.310.2R CSP 1-3进行表面处理。表面应彻底清洗和干燥。在24°C时，混凝土至少固化28天。清除所有松散的灰浆和其它污染物。表面必须无浮浆、混凝土灰尘、污垢，脱模剂，湿固化膜，松散的水泥和固化剂。使用Steel-Seam FT910填充各种孔洞。

混凝土，浸没环境

请参阅SSPC-SP13/NACE 6, Section 4.3.1或1.3.2或ICRI No.310.2R, CSP-4标准。

混凝土清洁按照ASTM D4258标准

混凝土打磨按照ASTM D4259标准

混凝土腐蚀按照ASTM D4260标准

混凝土水汽蒸发率按照ASTM F1869标准

混凝土表面处理按照SSPC-SP13/Nace 6和ICRI No.310.2R标准

旧涂层表面

清洁所有的表面，使其平整的，坚硬，光滑并打磨粗糙。选取一个测试区域，涂刷一周后，进行附着力测试。如果产品附着力差，或者与之前的涂层不兼容，必须清除之前的涂层。如果油漆剥落或严重风化，应清洁基材表面并按照新钢材的表面处理标准。

施工时请按照如下标准方法：

欲获得详细的表面处理信息，请参照本产品的施工指南。

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	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

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。