

# MACROPOXY 860

## 改性环氧漆 860

**产品说明** MACROPOXY 860 是一种高膜厚，高固含，双组份聚酰胺固化的环氧涂料。具有出色的物理性能，如附着力、粘结力、耐磨性等。同样具有耐化学品性能，如海水、淡水、石油等。

适用于大部分的工业领域及提供：

- 良好的施工性能
- 耐化学品
- 低气味
- 全面的附着力和防护能力

**建议使用范围** MACROPOXY 860 适用于新建筑及工业维修环境

- 制造厂
- 炼油厂
- 海洋应用
- 海洋钻井平台
- 水处理厂
- 化工厂
- 电厂
- 纸浆和造纸厂

**产品指标**

漆膜光泽：半光  
 颜色：铁红色, 浅灰色, 铝色, 本白色  
 体积固体含量：82%±2%  
 混合比例：A组份:B组份 = 6:1 (体积比)  
 VOC：196 g/L  
 湿膜厚度：91-365微米  
 干膜厚度：75-300微米  
 理论涂布率：16.4m<sup>2</sup>/L @50微米干膜厚度  
 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：150微米，50%相对湿度）

	15°C	25°C	35°C
指 触 干:	5 小时	3.5 小时	2.5 小时
可 搬 运:	16 小时	10 小时	8 小时
全 固 化:	10 天	7 天	5 天
重涂间隔:			
最 短:	16 小时	10 小时	8 小时
最 长:	30 天	25 天	20 天
混合使用寿命:	7.5 小时	3.5 小时	2 小时
熟 化 时 间:	30 分钟	20 分钟	15 分钟

如果超过最长可重涂时间，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。

# MACROPOXY 860

## 改性环氧漆 860

### 产品指标

冬用型干燥时间表（湿膜厚度：150微米，50%相对湿度）

	-5°C	0°C	5°C	15°C
指 触 干:	24 小时	16 小时	12 小时	35 分钟
可 搬 运:	48 小时	24 小时	16 小时	10 小时
全 固 化:	14 天	10 天	7 天	5 天
重涂间隔:				
最 短:	48 小时	24 小时	16 小时	10 小时
最 长:	30 天	30 天	20 天	14 天
混合使用寿命:	1.5小时	1.5 小时	1 小时	1 小时
熟 化 时 间:	10 分钟	10 分钟	5 分钟	5 分钟

如果超过最长可重涂时间，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。

产品存放有效期：A组分36个月，B组分12个月，不开封，25°C室内储存。

闪点：33±2°C，闭杯，混合后。

稀释剂/清洗剂：R7K15

### 包装规格

包 装：A 组份：17.1L置于20L的桶中， B 组份：2.9L 置于4L的桶中

### 施工条件

温度：最低10°C（常温型），-5°C（冬用型），最高43°C（空气，材料和施工表面），至少要高于露点3°C。

相对湿度：不高于85%

### 施工设备

稀释剂/清洁剂

稀释剂 ..... R7K15

如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣传代表。

高压无气喷涂

泵..... 45:1 最小

压力 ..... 15 MPa最小

管径 ..... 9.5毫米内径

喷嘴 ..... 0.027" - 0.035" (0.68-0.89毫米)

滤网 ..... 无

稀释率 ..... 根据需要，最多至体积的10%

常用空气喷涂

喷枪 ..... Binks 95

出液管..... 66

空气管..... 68 PB

出气压..... 0.5MPa

出液压..... 0.2MPa

稀释率 ..... 根据需要，最多至体积的10%

为保证避免由于材料本身重力因素而造成管道堵塞，材料罐应低于气罐；喷涂间隙，回吹液体，保持液体鼓动1-2秒。

# MACROPOXY 860

## 改性环氧漆 860

### 刷涂

刷子 ..... 尼龙/聚酯或天然鬃毛  
 稀释率 ..... 不建议稀释

### 辊涂

滚筒 ..... 3/8"-1/2" 耐溶剂混纺滚芯 (9.5-12.7mm)  
 稀释率 ..... 不建议稀释

如果没有上述的施工设备，可用相同类型的设备代替。

## 表面处理

施工对象的表面必须经过仔细的清洁、干燥并保持完整。去除所有的油污、粉尘、锈迹、氧化皮等杂质以期保证达成最好的附着力效果。

### 表面处理最低要求：

铁和钢材：

大气环境：SSPC-SP2/3 /St 2/3 (ISO8501- 1:2007)

浸泡环境：SSPC-SP10/NACE 2/SA2 ½

(ISO8501- 1:2007), 50-75微米粗糙度

混凝土/砖石，坚实，清洁，干燥及完整。

大气环境：SSPC-SP13 / NACE 6

浸泡环境：SSPC-SP13 / NACE 6-4.3.1 或 4.3.2

铝 材：SSPC-SP1

镀锌表面：SSPC-SP1

Marcropoxy 860 也可用于高压水喷射。

WJ-2M (SSPC SP12 – VIS4(I) / NACE N°5 - N°7)

### 表面处理标准

		ISO 8501-1 BS7079:A1	瑞典标准 SIS055900	SSPC	NACE
白色金属	表面状况	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。