

MACROPOXY[®] 920 PRE-PRIME

PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

920环氧封闭底漆

产品说明

Macropoxy 920 Pre-Prime 是一种100%固体含量, 低VOC含量, 渗透型环氧底漆。设计用于经过适当处理的钢材和混凝土表面。

- 对生锈表面提供渗透型封闭
- 对混凝土和砖石表面提供渗透型封闭
- 粘度低
- VOC含量低
- 可以作为强溶剂面漆的隔离层

建议使用范围

本产品作为底漆/封闭漆使用在经过适当处理的钢材和混凝土表面

- 石油化工环境和海洋平台
- 富锌和白化的富锌表面
- 工业应用
- 在无法进行喷砂清理时, 用于边角经过处理的钢材上
- 适用于美国农业部的检查设备
- 核电站
- 美国能源部核燃料设备
- 这款产品符合2级, 3级核电站成套以外设备的核电厂应用与美国能源部核电设备具体的设计要求
- 大气环境下粉化的表面
- 船舶施工
- 核制造工厂
- 美国能源部核燃料设备

产品指标

光泽: 半光

颜色: 透明

体积固体含量: 100%, 计算值, 混合后
70%, ASTM D2697 (氦比重瓶)

VOC (EPA 方法 24): <340 g/L ; 混合后

混合比: 双组份3:1, 按体积

湿膜厚度: 40-50微米

干膜厚度: 40-50微米

理论涂布率: 钢 材 20m²/L@50微米干膜厚度

混凝土 10m²/L@50微米干膜厚度

干燥时间表 (湿膜厚度: 50微米, 50%, 相对湿度)

	4.5°C	25°C	49°C
指 触 干:	18 小时	9.5 小时	17 小时
表 干:	32 小时	17 小时	14 小时
重涂间隔:			
最 短:	36 小时	12 小时	12 小时
最 长:	30 天	30 天	30 天
混合使用寿命:	8-10 小时	4 小时	3-4 小时
熟 化 时 间:		不需要	

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

产品存放有效期: 12 个月, 未开封, 在4.5°C-38°C室内储存。

储存: 67°C, PMCC, 混合后。

稀释剂/清洗剂: 不建议稀释/ R7K54

包装规格

A组份: 15L 置于 20L 的桶

B组份: 5L 置于 5L 的桶



MACROPOXY® 920 PRE-PRIME PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER 920环氧封闭底漆

施工条件	温度：最低4.5°C，最高49°C(空气，材料和施工表面) 至少要高于露点2.8°C 相对湿度：不高于85%
------	--

施工设备	<p>稀释剂 不建议稀释</p> <p>清洗剂 稀释剂R7K54</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>压力 2200 - 2500 psi (15-18 MPa)</p> <p>漆管内径 1/4" ID (6.35mm)</p> <p>喷嘴内径 0.015" (0.38 mm)</p> <p>过滤网 60 目</p> <p>空气喷涂</p> <p>喷枪 Binks 95</p> <p>液体喷嘴 66</p> <p>空气喷嘴 63 PB</p> <p>雾化压力 50 psi (0.35 MPa)</p> <p>液化压力 10 psi (0.07 MPa)</p> <p>刷涂</p> <p>刷毛 天然鬃毛</p> <p>辊涂</p> <p>滚筒 1/4"-3/8" 耐溶剂混纺滚芯 (6.35-9.5mm)</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	为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。
------	---

铁和钢材：
最低的表面处理要求是按照SSPC-SP2用手工工具清理表面。按照SSPC-SP1先用溶剂除去被涂表面的油脂。要想获得更好的效果，应该按照SSPC-SP6/NACE3使用有锐利棱角的金属磨料对所有表面进行喷砂处理，最佳表面粗糙度为25-50微米。在表面处理8小时内或产生闪锈前覆涂底漆。

混凝土和砖石表面：
按照SSPC-SP13/NACE 6或ICRI NO.310.2,CSP 1-3的标准进行表面处理。被涂表面必须清洁干燥。水泥和砂浆最少在24°C温度下保养28天。除去松散的砂浆和外来物。表面不能有浮浆沫、水泥灰、脱膜剂、湿气固化膜和硬化剂。用Steel-Seam FT 910修补洞眼、气泡和其它缺陷。

施工时参考以下标准方法列表：
ASTM D4258标准用于清洁混凝土
ASTM D4259标准用于打磨混凝土

MACROPOXY® 920 PRE-PRIME

PENETRATING EPOXY PRE-PRIMER

920环氧封闭底漆

表面处理

ASTM D4260标准用于蚀刻混凝土
 ASTM F1869标准用于测量混凝土的水蒸气通过率
 SSPC-SP 13/NACE 6是混凝土表面处理标准
 ICRI NO.310.2是混凝土表面处理标准

旧涂层表面:

如果旧涂层表面状态良好, 则清除其它附着物, 将平滑、坚硬或光亮的表面打毛。试涂一块小面积, 至少让涂层干燥一周以后进行附着力试验。若附着力不好, 或者新涂层对旧涂层有咬底的现象, 则需要去除所有旧涂层。如果旧涂层起皮或老化太严重, 应处理直到露出象以上所描述坚实的基材表面。

表面处理标准

		ISO 8501-1	瑞典标准		
		BS7079:A1	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。