

TILE CLAD EPOXY 300

耐磨环氧漆

产品说明

TILE CLAD EPOXY 300 是一种双组份, 高固体含量的纯环氧底漆。该产品不仅具有优异的物理性能, 如: 附着力、韧性、耐磨性, 而且还有优异的耐化学性能, 如: 盐水、原油、强碱和弱酸等的性能。

- 通用底漆
- 优异的覆涂性
- 优异的耐磨性
- 单层厚膜涂覆
- 低VOC

建议使用范围

TILE CLAD EPOXY 300 用作钢结构防护。可以单独使用, 也可以用于各种配套体系中, 如丙烯酸和聚氨酯面漆。

在淡水和海水中都能提供优异的防腐保护。

船舶使用范围:

- 舱口盖
- 甲板
- 货仓
- 压载舱
- 水线下船体外壳

产品指标

漆膜光泽: 半光

颜色: 白色、灰色、铁红色、铝色

固体体积含量: 72%±2%

混合比例: A组份:B组份 = 3:1 (体积比)

湿膜厚度: 104-416微米

干膜厚度: 75-300微米

理论涂布率: 14.4m²/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: 100微米; 50%相对湿度)

	-5°C	5°C	15°C	25°C	35°C
指触干:	24 小时	10 小时	5 小时	2 小时	1.5 小时
可搬运:	48 小时	15 小时	10 小时	5 小时	2 小时
重涂间隔:					
最短:	36 小时	15 小时	10 小时	5 小时	2 小时
最长:	90 天	60 天	30 天	20 天	15 天
混合使用寿命:	4 小时	3 小时	2 小时	1.5 小时	1 小时
熟化时间:					不推荐

如果超过最长涂装间隔时间, 应打磨并清洁施工表面后再涂装。

干燥时间受温度、湿度和漆膜厚度变化的影响。

产品存放有效期: 36个月, 不开封, 25°C室内储存。

闪点: 28°C±2, 闭杯。

稀释剂/清洗剂: R7K15

TILE CLAD EPOXY 300

耐磨环氧漆

产品性能	<ul style="list-style-type: none"> • 抗化学性 • 耐腐蚀 • 抗冲击性 • 抵抗：海水 <li style="padding-left: 20px;">矿油 <li style="padding-left: 20px;">脂肪烃 <li style="padding-left: 20px;">相关产品
包装规格	<p>A 组份：15L装在20L桶中</p> <p>B 组份：5L装在5L桶中</p>
施工条件	<p>温度：最低-5°C，最高43°C(空气，材料和施工表面)</p> <p style="padding-left: 20px;">至少要高于露点3°C</p> <p>相对湿度：不高于85%</p>
施工设备	<p>稀释剂/清洁剂</p> <p>稀释剂 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>泵..... 45:1 最小</p> <p>压力15兆帕最小</p> <p>管径9.5毫米内径</p> <p>喷嘴0.019" - 0.039" (0.48-0.99毫米)</p> <p>滤网无</p> <p>稀释率 根据需要，最多至体积的10%</p> <p>常用空气喷涂</p> <p>喷枪Binks 95</p> <p>出液管.....66</p> <p>空气管.....68 PB</p> <p>出气压.....0.5 MPa</p> <p>出液压.....0.2 MPa</p> <p>稀释率.....根据需要，最多至体积的10%</p> <p>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。</p> <p>刷涂</p> <p>刷子尼龙/聚酯或天然鬃毛</p> <p>稀释率.....不建议稀释</p> <p>辊涂</p> <p>滚筒3/8"-1/2" 耐溶剂混纺滚芯(9.5-12.7mm)</p> <p>稀释率.....不建议稀释</p> <p>如果没有上述的施工设备，可用相同类型的设备代替。</p>

TILE CLAD EPOXY 300 耐磨环氧漆

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：

钢铁底材：

成品大气环境使用： SSP-SP2/3

成品浸泡环境使用： SSPC-SP10, 50-75微米粗糙度

混凝土（成型的，清洁的，干燥的及完整的）

成品大气环境使用： SSPC-SP13 / NACE 6

成品浸泡环境使用： SSPC-SP13 / NACE 6 -4.3.1 或 4.3.2

铝 材： SSPC-SP1

镀锌底材： SSPC-SP1

也可采用高压水喷射的表面处理方法。

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

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。