

亚美隆多功能环氧涂料Amercoat 385 (亚美隆涂料) 亚美隆油漆

产品名称	亚美隆多功能环氧涂料Amercoat 385 (亚美隆涂料) 亚美隆油漆
公司名称	东莞市宏锦翔实业投资有限公司
价格	.00/L
规格参数	
公司地址	东莞市东城区东城中路南81号辉煌商务大厦7楼D 22-D23
联系电话	0769-23362281-8003 13509205282

产品详情

amercoat®385 多功能环氧涂料 2005年1月公布 特点 多用途高固体份厚浆型环氧漆。高固体份厚浆型环氧中间漆。可与多种面漆包括聚氨酯及丙烯酸类面漆配套。可自作防锈底漆。适用于各种底材。可在腐蚀性环境下使用的优良车间底漆。优异的耐化学品性。适合浸泡环境下使用。对无机硅酸锌具有极好的附着力。施工方便,表面处理不大理想时也可施工。挥发性有机化合物含量低。成膜范围大。amercoat 385是一种高性能涂料,形成一种坚韧、耐磨、持久的漆膜。可牢固附着于裸露或已涂漆的钢质表面,以及无机硅酸锌涂覆的表面,适用于新建筑维修及现场保养工程。amercoat 385还可黏附于完整无损的涂漆表面和牢固的锈斑上,也可用于修补自身或无机硅酸锌的底漆。amercoat 385可形成一层优良的防腐蚀屏障,其防锈颜料型(amercoat 385pa)对损伤部位提供了良好的防锈保护,良好的抗化学品性使之适用于恶劣的环境。amercoat 385使用方便,可用各种喷涂方法施工,形成光滑,迅速干燥的漆膜。它可在不超过60 的条件下连续在盐水和淡水中使用,并可用作贮存碱液、盐溶液、石油燃料、排污物以及某些化学品的贮槽衬里。amercoat 385pa,不含铅颜料,挥发性有机化合物含量低。amercoat 385可作为某些贮槽衬里配套的底漆。除钢质表面外,还可施涂在铝、不锈钢、镀锌铁、混凝土以及以前已涂漆的表面上。可添加amercoat 880玻璃鳞片以提高成膜性及降低水气的通透性。详细资料请参阅amercoat 880产品说明书或与亚美隆代表联系。主要用途 工业结构钢、机器及管道。炼油厂、纸浆厂、化工厂及污水处理厂所用的贮槽外壁。轮船、驳船和工程船的甲板、船身和上层结构。发电厂、码头、海上平台及相关结构。贮槽衬里。资格证明 military sealift command navsea usda 用于水下船壳,舷侧及海水压载舱第631章有关铝衬船壳的使用 偶然性接触食品 主要性能 物理性能 磨耗试验 (astm d4060) 108毫克重量损耗 1公斤负荷/1000转 cs-17 转轮 附着力 (astm d4541) >70公斤/平方厘米 性能 盐雾试验-单涂层, 150微米 5000小时 表面腐蚀(astm b 117) 无表面起泡(astm b 117) 无 amercoat®385 多功能环氧涂料 产品说明/施工指南 潮湿试验 (水汽凝结) (astm d4585) 3000小时 表面腐蚀 无 蒸汽清洗 可以 amercoat 385抗化学品性说明 环境喷溅和溢出烟雾和风化 酸性 一般 良好 碱性 优异 优秀 溶剂 优异 优秀 盐溶液 酸性 良好 很好 中性 优异 优秀 碱性 优异 优秀 水 优异 优秀 耐化学品性-浸泡一年后的情况 液碱30%, 50%, 高达60 优异 燃油 (msc配方) 优异 海水 优异 去离子水140 优异

本表列出了amercoat 385主要的抵抗性能。有关具体要求请与亚美隆代表联系。物理资料 漆面 平光 颜色 amercoat 385 亚美隆标准色, 见色卡。 amercoat 385pa 铁红色、浅黄色。组份 amercoat 385或385pa 2 固化机理 溶剂挥发和组份间的化学反应 体积固体含量: (astm d2697 修正版) amercoat 385或385pa 68% ± 3% 比重 (公斤/公升) 1.4 ± 0.05 每层干膜厚度 amercoat 385或385pa 100-150微米 加amercoat 880玻璃鳞片 150-350微米 涂层数 1 或2 理论涂布率 平方米/升 amercoat 385或385pa 100微米 6.5 amercoat 385加amercoat 880 在150微米时 4.8 voc (挥发性有机物含量) 克/升 (epa 24) amercoat 385混合 276 amercoat 385混合/稀释 311 (计算值) amercoat 385al混合 347 amercoat 385al混合/稀释 383 耐温性 持续 湿态 60 干态 93 间歇 湿态 79 干态 121 amercoat®385 多功能环氧涂料 产品说明/施工指南 闪点(seta) amercoat 385固化剂 48 amercoat 385基料 53 amercoat 861 149 amercoat 65 25 amercoat 101 63 amercoat 12 -17 储存期 (室内温度4-38) 自发货之日起算为1年 表面处理 涂层性能通常于表面处理程度成正比。涂漆前,已涂底漆的表面必须清洁,干燥,无损伤和污物,包括盐渍。磨圆所有粗糙的焊点并除去焊渣。钢表面---根据所要求的清洁程度,除去松落的锈斑,灰尘,油脂或其他污物,使之达到如下标准之一: sp2或st2、 sp3或

st3、 sp7或sa1、 sp6或sa2标准。也可进行湿喷砂除锈。当在更恶劣的条件或浸泡条件下使用时,表面处理要达到sa2.5 的标准。表面处理的选择应根据所采用的配套以及最终使用的情形而定。喷砂处理后的表面粗糙度应为25-50微米,可使用regotest标准no.3标准板进行对照测定。如粗糙度超过75微米,则要增加涂层厚度。镀锌表面---用中性洗涤剂或乳液清洗剂除去油脂或皂膜。然后用细磨料进行轻微的喷砂处理或磷化处理。

铝表面---用中性洗涤剂或乳液清洁剂除去油脂或皂膜;用细磨料进行轻微的喷砂处理或磷化处理。

混凝土/砖石---表面必须固化,清洁,干燥,无污物和粉屑,用喷砂(astm d4259)或酸洗(astm d4260)方法清洁混凝土表面。用nu-klad 965或114a堵塞混凝土空隙以获得平滑的表面。用astm d4261方法清洁砖石表面。用 amerlock 400bf填补砖石缝隙。旧漆表面---所有表面必须清洁、干燥、无松散漆膜、腐蚀物质或粉化残渣。用高压水(70公斤/平方厘米)除锈

法清洗,使达到sp2或st2、 sp3或st3的标准。amercoat

385可与大多数紧密黏附的旧涂层配套。但在施工之前要进行小面积试验来证实其配套性能。

补涂---处理破损的部位使之达到原表面处理的要求,磨平边角。彻底清除砂尘或喷砂残渣再进行补涂。

施工资料 施涂于钢,混凝土,砖石,石块,铝材,镀锌铁或已涂漆的表面 底漆 见配套表 施工方法

无空气喷涂,传统喷涂,刷涂或滚涂 混合比率(体积比) amercoat 385或385pa 基料: 固化剂= 1:1 amercoat

385加 amercoat 880 玻璃鳞片 按包装规格为2:1 混合使用时间(小时) 温度() 32 21 10 amercoat

385或amercoat 385pa 11/2 3 5 amercoat 385加 amercoat 880 玻璃鳞片 11/2 21/2 4 环境条件 温度 空气和施工面

0 - 49 表面温度必须至少高于露点3 以避免水汽凝结。干燥时间(astm d1640)(小时) 温度() 32

21 10 0 指触干 1 2 3 6 全干 10 16 24 168 加amercoat 880玻璃鳞片 12 18 26 192 涂面漆或重涂间隔 温度() 32

21 10 最短(小时) 6 8 10 最长(天) amercoat 450hs或amershield 14 30 42 amercoat®385 多功能环氧涂料

产品说明/施工指南 amercoat 385或385pa 非浸泡用 无最大重涂间隔,表面要作清洁处理。浸泡用

6个月,如超过时间需高压水冲洗或磨粗表面。防污漆 当 amercoat 385 尚粘软时施涂。

如没有在涂层粘软时涂上防污涂料,则会影响附着力并最终导致涂层脱落。施涂后至投入使用时间(

200微米)(小时) amercoat 385或385pa 32 21 10 0 浸泡 常温24 48 72 240 加热72 168 336 不建议 非浸泡 12

24 36 168 稀释剂(最多5%体积) 21 以上 amercoat 101 21 以下 amercoat 65

设备清洗剂稀释剂或amercoat 12 施工步骤 amercoat

385或385pa由两种成份组成,在施工之前必须混合在一起。20公升一套的包装。 1.

施工之前用稀释剂或amercoat 12冲洗设备。 2.

彻底搅拌每种组份,然后将基料和固化剂混合一起搅拌直至均匀。如果使用amercoat 880玻璃纤维鳞片,

先将amercoat 385混合后再加入amercoat 880。 3. 仅在施工需要时方可稀释。一般用amercoat

101稀释量大约5%。如要加快干燥速度,用amercoat 65。如在狭窄区域涂漆,则需加入amercoat

101。只能使用亚美隆建议的稀释剂。 4. 混合漆料应在混合使用时间内用完。温度升高使用时间缩短。 5.

在进行传统喷涂时,应确保有充足的空气压力和流量,以达到理想的雾化效果。 6.

湿施涂要均匀、同向平行的进行。每次要覆盖前一次的50%。如需要,可在适当角度进行交叉喷涂,以避免漏涂,空隙和针孔。

注:当直接施涂于无机锌底漆或富锌底漆上时,可能需要采用雾涂/全涂技术来减少气泡的产生。 7.

当施涂防污漆时,应在amercoat 385尚粘软时,施涂第一层防污漆,如未能在amercoat 385尚粘软时施涂,

则会影响两涂层间的附着力,最终造成防污漆层的剥落。 8. amercoat 385的正常干膜厚度应为100-150微米,

amercoat 385加amercoat 880则为150-350微米。然而

由于喷涂时的交叉覆盖,会使得局部涂层较厚,但在amercoat 385干膜厚度不超过250微米,amercoat 385加amercoat 880的干膜厚度不超过400微米时,不会出现流挂。amercoat 385两次喷涂的总干膜厚度不得超过400微米,amercoat 385加amercoat 880两次喷涂的总干膜厚度不得超过800微米。 9.

当采用刷涂或滚涂时,为获得理想的漆膜厚度,需增加涂层数。 10.

当用作贮槽衬里时,需要检测漆膜的连续性,在漏涂、针孔等缺陷部位需补涂amercoat 385。 11.

使用后立即用稀释剂或amercoat 12清洗所有设备。使用amercoat 385的配套 amercoat 385或385pa — — amercoat 385或385pa amershield — amercoat 385或385pa amercoat 450hs — dimetcote 9, 9ft, 21-9 amercoat 385 amershield , amercoat 450hs amercoat 68a,68hs amercoat 385 amershield , amercoat 450hs amercoat 385 amercoat 385 amercoat 279, 275e, 277e, abc 3, abc 4 在使用涂料配套之前,

要确认其符合voc法规要求。对于浸泡场合,要施涂两层使总干膜厚度至少达到200微米

。施涂在dimetcote、amercoat 68a或68hs底漆上时,可能需要雾涂和用amercoat 101稀释以防止施工时起泡

。当第一层规定为防锈颜料底漆时,可使用amercoat 385pa底漆。包装规格 amercoat

385基料20公升罐内装10公升 amercoat 385固化剂20公升罐内装10公升 在4 -38 的室内储存期,

从发货日算起为一年. amercoat® 385 多功能环氧涂料 产品说明/施工指南