

# AMERCOAT® 450 S

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 S

### 简介

双组份脂肪族聚氨酯面漆。

### 主要性能

- 优异的耐候性能，保色保光性能尤为出色。
- 在海洋大气和其它多种多样的大气环境下，涂层都具有很好防护性能。
- 表面不易积聚灰尘 - 易清洁。
- 坚硬、坚韧、柔韧和耐磨。
- 适合涂层固化的温度范围比较宽泛。

### 颜色与光泽

- RAL色卡和BS色卡的各种颜色。
- 高光泽

### 基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

混合后参数	
组份数	双组份
密度	1.4 千克/升 (11.7 磅/美制 加仑)。
体积固含量	58 ± 2% 。
VOC (出厂值)	最大值 307.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED)。 英国标准UK PG 6/23(92) 附录 3: 最大值 386.0 克/升 (约 3.2 磅/美制 加仑)。
耐热温度 (持续性的工作温度)	至摄氏 120°C (华氏 250°F) 。
峰值温度 (间隙性的短暂温度)	至摄氏 150°C (华氏300°F) 。
推荐干膜厚度	35 - 50 微米 (1.4 - 2.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定。
理论涂布率	12.0 米 <sup>2</sup> /升 用于 50 微米 (481 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 2.0 密耳)。
指触干	1 小时 。
覆涂间隔	最短时间: 4 小时。 最长时间: 无限制。
完全固化时间	7 天 。
储藏有效期	基料: 至少 36 月 , 应储存于干燥和阴凉环境。 固化剂: 至少 24 月 , 应储存于干燥和阴凉环境。

#### 备注:

- 敬请参阅补充参数 - 覆涂间隔时间表。
- 敬请参阅补充参数表 - 涂层固化时间表。

# AMERCOAT® 450 S

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 S

### 推荐底材状况与温度

- 涂层最终的性能质量取决于前期表面处理的优劣程度，两者大致成正比例关系。敬请参阅配套底漆和中间漆涂层的固化参数及其它有关施工要求的技术要求。对于某些环氧涂层，在覆涂本产品前需查验确认其表面确无胺析出等缺陷，表面洁净干燥，已除尽了所有污染物。除此以外，不论是底漆还是中间漆，还都比须要遵循各产品的最短和最大覆涂间隔时间的要求。对于老化的环氧旧涂层应进行表面打磨拉毛处理。对于性质不确定的未知旧涂层，则建议在覆涂前，先选取局部的一小块面积进行试涂实验。

### 底材温度和施工条件

- 在涂装施工过程中应确保表面温度处于摄氏 0°F (华氏32°C) 与摄氏 50°F (华氏122°C)之间。
- 在涂装施工过程中基材表面温度应保证至少高出摄氏3°C (华氏5°F) 以上。
- 在涂装施工和涂层固化过程中环境温度应控制在摄氏 0°C (华氏32°F) 至 摄氏50°C (华氏122°F)之间。
- 涂装施工阶段的环境相对湿度应不超过 85%。

### 使用说明

#### 混合体积比：基料：固化剂 = 80：20

- 将固化剂添加入基料组份，持续不断搅拌，直至两个组份充分混合后达到完全匀质的状态。
- 请确保基料和固化剂组份在混合后的漆料温度控制在摄氏10°C (华氏50°F)以上，不然则可能需要额外添加稀释剂将漆料粘度调整到适宜现场施工的粘稠状态。
- 稀释剂应在两组份混合以后再开始添加。
- 过多添加稀释剂通常会导致湿膜的抗流挂性能降低。

### 熟化时间

无需。

### 混合后使用时间

6 小时于 摄氏20°C (华氏68°F)。

备注: 敬请参阅补充参数 - 混合后适用时间。

### 有气喷涂

#### 推荐稀释剂

稀释剂 60-15 或 稀释剂 21-06。

#### 稀释剂用量

0 - 10%，依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

#### 喷嘴孔径

1.0 - 1.5 毫米 (约 0.040 - 0.060 英寸)。

#### 喷嘴压力

0.3 - 0.4 兆帕(约 3 - 4 大气压; 44 - 58 磅/英寸²)。



# AMERCOAT® 450 S

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 S

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

### 推荐稀释剂

稀释剂 60-15 或 稀释剂 21-06。

### 稀释剂用量

0 - 10%，依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

### 喷嘴孔径

约 0.28 - 0.43 毫米 (0.011 - 0.017 英寸)

### 喷嘴压力

20.0 兆帕 (约 200 大气压; 2901 磅/英寸<sup>2</sup>)。

### 刷涂/辊涂

#### 推荐稀释剂

稀释剂 60-15 或 稀释剂 21-06。

#### 稀释剂用量

0 - 10%。

### 清洗溶剂

稀释剂 90-58。

### 补充参数

干膜厚度为高达50微米 ( 2.0密耳 ) 涂层的覆涂间隔						
自身覆涂						
覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	摄氏5°C (华氏41°F)	摄氏10°C (华氏50°F)	摄氏20°C (华氏68°F)	摄氏30°C (华氏86°F)	摄氏40°C (华氏104°F)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	16 小时	8 小时	4 小时	2 小时	1 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制	无限制

备注: 只要涂层表面没有粉化和其它任何污染物, 则没有最大覆涂间隔的时间限制。

# AMERCOAT® 450 S

## 脂肪族聚氨酯面漆 450 S

干膜厚度为50 微米 (2.0 密耳)涂层的固化时间表

底材温度	指触 (表干)	干硬	完全固化
摄氏5°C (华氏41°F)	4 小时	16 小时	28 天
摄氏10°C (华氏50°F)	2 小时	8 小时	14 天
摄氏20°C (华氏68°F)	1 小时	4 小时	7 天
摄氏30°C (华氏86°F)	45 分钟	3 小时	5 天
摄氏40°C (华氏104°F)	30 分钟	2 小时	3 天

## 备注:

- 在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风。
- 涂层不可过早接触雨水或表面结露，否则其颜色和光泽可能会有所变化。

混合后适用时间 (在适宜施工的粘度状态)

混合后漆料温度	混合后使用时间
摄氏10°C (华氏50°F)	12 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	6 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	3 小时
摄氏40°C (华氏104°F)	1 小时

### 安全防范

- 由于使用和处理不当，将危害健康和造成火灾或爆炸，请参见产品说明书/施工介绍和材料安全数据手册的相关安全预防措施。

### 质量担保

庞贝捷涂料PPG 保证 (1) 拥有该产品的品名所有权, (2) 产品质量符合该产品生产日期间所执行的相关技术质量规范, (3) 所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为的合法索赔。以上保证内容只限于庞贝捷涂料PPG 所作出的担保和其它依据现行法律、法规须对事务处理和商贸行为所作出明示或暗示的保证; 包括不遵循限制条件的滥用情况。任何针对特殊诉求或用途的其它保证, 不属此列范围, 庞贝捷涂料将免于索赔责任。如需依据此份保函申请索赔, 购买者必须在发现质量问题起伍(5)天时间内, 同时须确认日期在该产品的有效储存期里或者自该产品交付给购买者之日后壹(1)年之内, 以书面型式通告庞贝捷涂料PPG。

如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题, 将有碍于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿!

### 责任限度

在各种情况下, 对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失, 庞贝捷涂料PPG 都应免于追究诉讼责任 (无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为)。

本产品说明书上所涵盖的信息, 源自于我们确信为实验室的可靠试验, 但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入, 庞贝捷涂料PPG 可能随时会对以上信息进行修正。

所有有关本使用产品的推荐或建议, 不论是技术文件, 还是对某项咨询的回复, 或其它方式, 我们都已做到竭尽所知, 数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的, 作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此, 确信购买者已照此履行了评估, 应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多, 并非我们庞贝捷涂料PPG 所能控制。因此, 对于任何因使用本产品说明书中的信息而造成的损失、伤害和破坏, 庞贝捷涂料PPG 都将不会承担责任 (除非另有书面协议有所规定可以例外)。施工环境不同、改变涂装工艺或臆想推测所给参考数据, 都有可能无法达到预期的涂装质量。

本产品说明书将取代前期的旧版说明书, 购买者有责任在使用本产品前须确认其手头所用产品说明书为此最新版本。当前最新版本的产品说明书 公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings) 的官方网页: [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)。如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时, 应以英文原版为准。

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

