

AMERCOAT® 71 TC

环氧底漆中间漆 71TC

简介

双组份聚酰胺固化环氧连接漆

主要性能

- 可与品种广泛的面漆配套组成长效防护涂层体系，浸没或非浸没环境都能适用。
- 在有色金属、镀锌件、车间底漆涂层和钢板表面都具有优异的附着力。
- 适合用做DIMETCOTE系列无机硅酸锌底漆涂层的连接漆

颜色与光泽

- 米白色。
- 平光。

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	1.3 千克/升 (10.7 磅/美制 加仑)。
体积固含量	51 ± 2% 。
VOC (出厂值)	欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 381.0 克/千克。 英国标准UK PG 6/23(92) 附录 3: 最大值 435.0 克/升 (约 3.6 磅/美制 加仑)。 中国国标 GB 30981-2020 (检测值) 461.0 克/升 (约 3.8 磅/加仑)
推荐干膜厚度	50 - 100 微米 (2.0 - 4.0 密耳) 。
理论涂布率	10.2 米 ² /升 用于 50 微米 (409 英尺 ² /美制 加仑 用于 2.0 密耳)。 5.1 米 ² /升 用于 100 微米 (205 英尺 ² /美制 加仑 用于 4.0 密耳)。
指触干	2 小时 。
覆涂间隔	最短时间: 4 小时。
储藏有效期	基料: 至少 24 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。

推荐底材状况与温度

底材状况

- 裸钢：喷砂清理达到国际标准 ISO-8501-1 的 Sa 2½ 级 或 SSPC标准的 SP-10, 粗糙度满足 25 – 50微米 (1.0 – 2.0 密耳)。
- 可兼容的前期涂层必须确保表面洁净干燥，已除尽所有污染物。
- 对于DIMETCOTE系列无机硅酸锌底漆涂层有覆涂其它特定面漆要求的情况，敬请参阅相关的施工要求的介绍说明。

备注: 表面处理达标后应尽快进行涂装施工，以免表面再受污染。

AMERCOAT® 71 TC

环氧底漆中间漆 71TC

镀锌件和铝材表面

- 镀锌件表面必须除尽各类油脂、可溶性盐和所有污染物。
- 如果镀锌件置于户外暴晒至少已经达到了6个月时间的，则需要用动力工具清除锌盐（如砂轮机或扫砂清理）。
- 铝材表面必须洁净干燥，没有任何污染物残留。
- 要求选用微细磨料进行扫砂清理

备注：表面处理达标后应尽快进行涂装施工，以免表面再受污染。

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 5°F (华氏41°C) 与摄氏 60°F (华氏140°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 5°C (华氏41°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。

- 涂装前最好将基料与固化剂各组份或调配混合后漆料的温度调控到摄氏15°C (华氏59°F)以上，不然则可能需要额外添加稀释剂将漆料的粘度调整到适宜施工的粘稠状态。
- 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。
- 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

4 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 91-83。

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

1.8 - 2.2 毫米 (约 0.070 - 0.087 英寸)。

喷嘴压力

0.40 - 0.60 兆帕 (约 4 - 6 大气压; 58 - 87 磅/英寸²)



AMERCOAT® 71 TC

环氧底漆中间漆 71TC

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂

稀释剂 91-83。

稀释剂用量

0 - 5%，依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

喷嘴孔径

约 0.38 - 0.53 毫米 (0.015 - 0.021 英寸)。

喷嘴压力

20.7 兆帕 (约 207 大气压; 3003 磅/英寸²)

刷涂/辊涂

推荐稀释剂

稀释剂 91-83

稀释剂用量

0 - 10%

备注: 一次涂装可达到的涂层典型干膜厚度为40-50 微米 (1.6-2.0密耳)

清洗溶剂

稀释剂 90-53 或 稀释剂 90-58。

备注: 所有涂装设备在使用完毕后应立即清洗。

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					
覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	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)
可覆涂各种双组份 环氧漆或聚氨酯面漆	最短覆涂间隔时间	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

备注:
只要涂层表面没有粉化物和其它污染物, 则该产品无最大覆涂间隔时间的限制要求, 在此情况下只需进行一般的表面清洁和打磨拉毛处理就可确保与后道涂层的良好附着力。

AMERCOAT® 71 TC

环氧底漆中间漆 71TC

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
摄氏10°C (华氏50°F)	4 小时	8 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	2 小时	4 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	1 小时	2 小时
摄氏40°C (华氏104°F)	30 分钟	1 小时

备注:

- 涂层干燥时间取决于环境的大气温度、钢板底材温度、涂装膜厚、通风状况和其它环境条件。
- 在温度较低则用时相应延长，在温度较高时则用时相应缩短。

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20°C (华氏68°F)	4 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	3 小时
摄氏35°C (华氏95°F)	2 小时

备注: 油漆的混合后使用时间和涂层干燥、固化时间取决于现场条件: 混合后的漆料体积量, 环境和底材表面温度, 气候条件和通风状况。

安全防范

- 敬请参阅 (MSDS) 材料安全数据说明书和产品包装标识, 全面了解其告示的有关安全注意事项和防范措施。
- 在涂装施工和涂层固化过程中必须确保持续足量的顺畅通风, 促使溶剂充分挥发。

全球适用

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective and Marine Coatings) 始终恪守为世界各地的用户提供完全一致产品的原则, 但是有时也会需要遵循某些地方/国家法规/符合环境而对特定的产品作出细微调整。如属于下列情况, 敬请换用为针对性替代版本的产品说明书。

参考信息

- 产品数据说明

敬请参阅 信息表

1411。

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所执行的相关技术规范, (3) 所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为之合法索赔。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起壹(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, 将有权于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿!



AMERCOAT® 71 TC

环氧底漆中间漆 71TC

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，源自于我们确认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内容进行修正。

所有有关本产品的推荐或建议，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) 的官方网站：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.

