



产品简介

类型说明	脂肪族丙烯酸聚氨酯涂料
常规用途	具有优异的耐磨性能，对于潮湿环境、腐蚀性烟雾、化学品接触和户外老化具有良好的耐受性。本品为厚浆型涂料，与指定的底漆配套可形成节省人工的二道涂层系统。不得用于浸泡应用。
颜色	请参考 特奈麦克色彩指南。 注： 某些由于面漆的颜色和施工方式的不同，某些颜色需要多道涂层。在条件允许时，与前道涂层的颜色应为同一色系（蓝、灰等），但要有明显区别。
漆面	半光漆
特殊要求	73 系列符合 SSPC-36 关于涂料加速老化的标准。
性能标准	可以提供大量的试验数据。请与特奈麦克代表联系，咨询具体试验结果。

涂层系统

底漆	钢材： 1、20、FC20、27、37H、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、90-97、H90-97、90G-1K97、91-H ₂ O、H91-H ₂ O、94-H ₂ O、135、L140、L140F、N140、N140F、V140、V140F、141、161、394、530 系列产品 镀锌钢材及有色金属： 66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、161 系列产品 混凝土： 66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、141、161、1254 混凝土砌块： 1254 注： L69、N69、V69、135、L140、N140、V140 或530系列产品在户外暴露时间超过60天，或者L69F、N69F、V69F、L140F、N140F、V140F系列产品在户外暴露超过30天，或者141系列产品在户外暴露超过14天，则必须先磨粗表面或者用相同产品重涂底漆。首选的磨粗处理方法是使用细磨料做轻微的喷砂处理。可应用其他底漆的重涂时间。有关其他信息，请参见相应数据表。
面漆	700、701、740、750、1070、1070V、1071、1071V、1072、1072V、1074、1074U、1075、1075U、1077、1078系列产品。

表面准备

所有表面	必须清洁、干燥、没有油脂及其他污染物。有关表面处理建议，请参考底漆产品数据表。
------	---

技术数据

体积固体含量	58.0 ± 2.0% (混合) †
推荐干膜厚度	每道涂层 2.0 到 5.0 密尔 (50 到 125 微米) 注： 涂层的道数和厚度要求将会随着底材、施涂方法和环境条件而变化。请与您的特奈麦克代表联系。

固化时间	温度	触摸	搬运	重涂
	75°F (24°C)	1 小时	5-8 小时	12 小时

干燥时间随表面温度、空气流动、湿度和漆膜厚度而变化。**注：**为加快固化速度或在低温环境中施工，可添加 44-710 系列聚氨酯促进剂；请参考 44-710 系列的产品说明书。

挥发性有机化合物	未稀释的	稀释 10% (最大) (39 号稀释剂)	稀释 10% (最大) (42 号稀释剂)	稀释 10% (最大) (56 号稀释剂)	稀释 10% (最大) (63 号稀释剂)
	2.70 磅/加仑 (325 克/升)	3.06 磅/加仑 (367 克/升)	3.11 磅/加仑 (372 克/升)	2.77 磅/加仑 (331 克/升)	3.08 磅/加仑 (369 克/升)

有害大气污染物含量	未稀释的	稀释 10% (最大) (39 号稀释剂)	稀释 10% (最大) (42 号稀释剂)	稀释 10% (最大) (56 号稀释剂)	稀释 10% (最大) (63 号稀释剂)
	0.35 磅/加仑固体	0.34 磅/加仑固体	0.35 磅/加仑固体	0.34 磅/加仑固体	0.40 磅/加仑固体

理论涂布率 930 密尔平方英尺/加仑 (在 25 微米时为 22.8 平方米/升)。†

组分 双组分：A 组分和B 组分

混合比例 体积比：四份 (组分 A) 比一份 (组分 B)

包装规格		组分 A	组分 B	混合时
	5 加仑套装	5 加仑桶装 （部分填充）	1 加仑罐装	5 加仑（18.9 升）
	1 加仑套装	1 加仑桶装 （部分填充）	1 夸脱罐装 （部分填充）	1 加仑（3.79 升）

每加仑净重 12.13 ± 0.25 磅 (5.50 ± 0.11 公斤) †

储存温度 最低 20°F (-7°C) 最高 110°F (43°C)

耐温性 (干燥) 温度可保持在 250°F (121°C)，最高可达 275°F (135°C)

贮藏有效期 组分 A: 24 个月；在建议的储存温度下 24 个月。组分 B: 在建议的贮存温度下12 个月。

闪点 组分 A: 55°F (13°C) 组分 B: 112°F (43°C)

健康和安全 该产品含有危险的化学成分。使用该产品前，请阅读容器标签上的警告信息以及化学品安全技术说明书中的健康和重要信息。
避免儿童触及。

涂装施工

ENDURA-SHIELD®

| 73 系列

涂布率 传统成膜（喷涂、刷涂或滚涂）

	干膜厚度密尔（微米）	湿膜厚度密尔（微米）	平方英尺/加仑 （平方米/加仑）
建议值	2.5 (65)	4.5 (115)	372 (34.6)
最小值	2.0 (50)	3.5 (90)	465 (43.2)
最大值	3.0 (75)	5.0 (155)	310 (28.8)

厚膜（仅限喷）

	干膜厚度密尔（微米）	湿膜厚度密尔（微米）	平方英尺/加仑 （平方米/加仑）
建议值	4.0 (100)	7.0 (180)	233 (21.6)
最小值	3.0 (75)	5.0 (125)	310 (28.8)
最大值	5.0 (125)	8.5 (215)	186 (17.3)

- (1) 当需要额外防护或去除涂层时，可以按每道涂层 3.0 到 5.0 密尔（75 到 125 微米）干膜厚度进行喷涂施工。
- (2) 可以按每道涂层 2.0 到 3.0 密尔（50 到 75 微米）干漆膜厚度进行喷涂，以便用于需要传统成膜施涂漆面的系统。
- 允许过喷和表面不平。 湿漆膜厚度四舍五入到最近的 0.5 密尔或 5 微米 在施涂过程中，干膜厚度小于建议的最小值或超过建议的最大值，可能对涂料性能产生不利影响 ↑

混合 混合标有“组分 A”的容器中的内容物，确保颜料不会残留在底部。 当搅拌的时候，将标有组分 B 的容器中的内容物加入组分 A。 继续搅拌直至两种组分完全混合。 当与 44-710 聚氨酯促进剂一起使用时，请先将 44-710 混合至组分 A 中，然后按上述步骤继续操作。 不得使用超过使用时限的混合物料。 **警告：** 组分 B 对湿度较敏感并将与大气中的水分发生反应。 **请始终都将未用过的物料保持密封状态。**

稀释 对于空气喷涂，如果温度低于 80°F (27°C)，则用 42 号稀释剂按体积最大稀释 10% 或每加仑 3/4 品脱（380 毫升）；如果温度高于 80°F (27°C)，则用 48 号稀释剂。 对于无空气喷涂，最大稀释 5% 或每加仑 1/4 品脱（190 毫升）。 对于刷涂或滚涂，用 39 号或 63 号稀释剂稀释 5% 到 10% 或每加仑 1/4 到 3/4 品脱（190 到 380 毫升）。 为正确进行刷涂或滚涂施工，必须进行稀释。 **警告：** 如果混合已超过三十（30）分钟，请勿添加稀释剂。 **注：** 为遵守 VOC 法规，可以使用最高浓度为 10% 的 56 号稀释剂。

混合使用时间 40°F (4°C) 时为 8 小时， 77°F (25°C) 时为 4 小时， 100°F (38°C) 时为 2 小时

涂装设备

空气喷涂

喷枪	液体喷嘴	空气帽	空气软管内径	物料软管内径	雾化压力	罐压力
美国 DeVilbiss JGA 传统下壶喷枪	E	765 或 704	5/16 英寸或 3/8 英寸 (7.9 或 9.5 毫米)	3/8 英寸或 1/2 英寸 (9.5 或 12.7 毫米)	75-90 磅/平方 英寸 (5.2-6.2 巴)	10-20 磅/平方 英寸 (0.7-1.4 巴)

低温或较长软管需要较高的罐压力。

无空气喷涂

喷嘴	雾化压力	物料软管内径	多歧管过滤器
0.013 英寸-0.017 英寸 (330-430 微米)	2700-3300 磅/平方英寸 (186-228 巴)	1/4 英寸或 3/8 英寸 (6.4 或 9.5 毫米)	60 目 (250 微米)

根据设备、施涂器技术和气候条件使用适当的喷嘴/雾化压力。
滚涂： 使用 1/4 英寸或 3/8 英寸（6.4 毫米 ~ 9.5 毫米）的人造机织毛绒滚筒刷。 请勿使用长毛绒滚筒刷。 **注：** 需要两道涂层才能使干漆膜厚度超过 3.0 密尔（75 微米）。
刷涂： 推荐仅用于较小的区域。 使用高质量的天然或人造硬毛刷。 **注：** 可能需要两道或更多道涂层才能获得建议的漆膜厚度。

表面温度 最低 35°F (2°C) 最高 120°F (49°C)
表面需保持干燥，且表面温度必须高于露点温度 5°F (3°C) 以上。
抵抗直接接触湿气所需的干燥时间：
40°F (4°C)： 24 到 40 小时， 50°F (10°C)： 18 到 26 小时， 60°F (16°C)： 12 到 16 小时
70°F (21°C)： 4 到 8 小时， 90°F (32°C)： 2 到 4 小时， 100°F (38°C)： 2 到 3 小时
如果在达到前期固化参数前涂料暴露在潮湿环境中，则可能会出现无光、平光或斑点的现象。 实际时间将随空气流动、漆膜厚度和湿度而有所变化。

清洗 使用设备之后，立即用推荐的稀释剂或丁酮冲洗和清洗。

↑ 数值可能根据不同颜色而变化。

卖方保证和有限责任：特奈麦克涂料公司仅对这里所示的涂料符合特奈麦克涂料公司的生产标准做出保证。在上述段落内所述的保证应该代替明示的或默示的任何其它保证，包括但不限于任何针对特定用途适销性或适合性的默示保证。保证决不可超出此处字面所述的范围。如果在发现产品存在缺陷时，买方对特奈麦克涂料公司的唯一和排它性索赔应该是替换产品，并且在特奈麦克涂料公司愿意向买方用类似产品的替换时，该排它性索赔应该还能够满足其实质目的。我们应该向买方不提供任何赔偿（包括，但不限于，损失利润附带的或间接损失、销售损失、人身伤害和性能损失、环境破坏或任何其它偶然的或间接损失）。此处的技术和涂装施工信息其目的是提供概括性介绍，用于确定涂装和合适的涂装工艺。试验性能结果是在受控环境下获得的，并且特奈麦克涂料公司决不认为，这些试验或任何其它试验准确地代表了所有情况。因为涂装施工、环境和设计因素可能大不相同，在涂料的选择和使用方面应该加以应有的关注。