

COR COTE UCR 无溶剂酚醛环氧涂料

产品说明

Cor Cote UCR无溶剂酚醛环氧涂料是一款固体含量100%的环氧酚醛涂料。具有良好的耐化学品性能，施工方便。具有良好的耐酸，耐碱，耐溶剂性。与传统涂料相比，此产品具有良好的防渗透性及锐角边缘保护性能。

- 在预处理过的表面上有良好的附着力
- 能抵制98%浓度的H₂SO₄长期腐蚀
- 良好的耐磨性能

建议使用范围

无溶剂酚醛环氧涂料推荐使用于处于浸没环境及大气环境下的钢结构及混凝土表面。适用于如下设施情况：

- 电厂及污水处理厂
- 采矿和冶金工业
- 汽车和电子产品
- 制药、食品和饮料
- 制酸厂及石化厂

产品指标

面漆：平光

颜色：多种颜色

体积固体含量：100%，混合后（理论）

VOC（经计算）：0 g/L

混合比：4:1 (按体积)

建议每层涂布率：

湿膜厚度：375-500微米

干膜厚度：375-500微米

理论涂布率：40m²/L @25微米干膜厚度

理论涂布率是根据体积固体含量计算, 它不包括由于表面粗糙、孔隙、形状、施工方法、施工人员的技术、表面不规则、材料损失、过度稀释、气候条件和/或漆膜过厚而产生的损耗。

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：250微米：50%相对湿度）
25°C

指触干：1-2小时

可搬运：3-4小时

重涂间隔：

最短：3小时

最长：16小时

完全固化：7天

如果超出最大重涂时间，重新打磨表面。干燥时间因温度、湿度和膜厚的不同而有所变化。

混合使用寿命：15-35分钟

当温度升高时混合使用寿命会变短，材料体积会膨胀。

熟化时间：无要求，不推荐

产品存放有效期：18个月，不开封，23°C室内储存。

稀释剂/清洗剂：R11204D0000，仅清洗剂

如果膜厚超过推荐的最大膜厚或者低于推荐的最小膜厚都会影响到涂膜的性能。

COR COTE UCR 无溶剂酚醛环氧涂料

包装规格	A 组份: 16L B 组份: 4L
------	-----------------------

施工条件	温 度: 最低10°C, 最高43°C, 底材温度至少高于露点3°C。 相对湿度: 不高于85%
------	---

施工设备 下面是施工指南。需要根据适当的喷涂特性调整压力和喷嘴大小。喷涂前使用推荐的溶剂清洗喷涂设备。根据环境和应用条件来调整稀释情况。

稀释剂/清洁剂.....R11204D000

无气喷涂

泵.....68: 1
压力6000 psi
管径3/8" a 1/2" 内径
喷嘴0.021" - 0.029"
扇区12" - 10" - 12"
流体压力3.200 - 3.800 psi
滤网无
稀释率不推荐

刷涂（小区域使用）

刷子尼龙/聚酯或天然鬃毛
稀释率.....不建议稀释

辊涂

滚筒3/8"耐溶剂混纺滚芯
稀释率.....不建议稀释

刮刀:

平橡胶扫帚水平应用使用3/8"石印转印墨辊。
如果没有上述的施工设备, 可用相同类型的设备代替。

表面处理	被涂物表面需清洁、干燥并保持完整。去除所有的油污、粉尘、锈迹、氧化皮等杂质, 以保证良好的附着力。
------	---

铁和钢材（大气环境使用）

按照SSPC-SP1标准用溶剂清洁, 去除表面所有的油状物、蜡状物。最低表面处理标准为喷砂清洁SSPC-SP6。如需达到更好的表面状态, 喷砂至SSPC-SP10。使用有锐利棱角的磨料对所有的表面进行喷砂清洁, 以达到最佳的表面粗糙度50微米。去除焊接飞溅物, 把锐利的边缘打磨圆滑, 至少1/4"半径。裸露的钢材应在清洁完的当天或在出现闪点锈蚀前涂刷底漆。

COR COTE UCR 无溶剂酚醛环氧涂料

表面处理

铁和钢材（浸泡环境使用）

按照SSPC-SP1标准用溶剂清洁，去除表面所有的油状物、蜡状物。最低表面处理标准为喷砂清洁SSPC-SP10。用有锐利棱角的磨料对所有的表面进行喷砂清洁，以达到最佳的表面粗糙度50-75微米。去除焊接飞溅物，把锐利的边缘打磨圆滑，至少 $\frac{1}{4}$ "半径。裸露的钢材应在清洁完的当天或在出现闪点锈蚀前涂刷底漆。

新混凝土

按照SSPC-SP13/NACE 6进行表面处理。表面必须彻底清洁干燥以及适当的粗糙度以达到良好的附着力。混凝土及灰泥在24°C温度下必须固化28天。去除所有松散的灰泥及杂质。表面必须通过喷砂、机械打磨、或适当的化学方法清洁，如盐酸，参考ASTM D4260，不能有浮浆、混凝土灰尘、污物、脱模剂、湿固化薄膜、松散的水泥等。表面PH值在6-10。用Tixotropic Epoxy Putty 342-403 或者Steel-Seam FT910填补所有的麻坑。

旧混凝土

与新混凝土一样的表面处理要求。如果混凝土含有油、油脂、化学物质，需使用强烈的清洁剂清洗，参照ASTM D4258。如果表面受损，使用 Kem cati-coat环氧涂料进行修复。

注意：请按照下列标准方法进行处理：

ASTM D4258 混凝土清洁标准操作。

ASTM D4259 混凝土打磨标准操作。

ASTM D4260 混凝土蚀刻标准操作。

ASTM F1869 测量混凝土水汽溢出率的标准测试方法。

SSPC-SP 13/Nace 6 混凝土表面处理标准。

ICRI No. 310.2 混凝土表面处理标准。

特别指导

混凝土表面，按ASTM F1869氯化钙测试方法。如果湿度> 3磅，必须停止施工。

钢材表面，对所有的边缘及焊接处进行预涂，以防止这些部位的涂膜过早失效。该产品的混合使用寿命很短。应小批量的混合A,B组份，并尽快地涂装到被涂物表面。

浸没环境下的施工

在面漆施工前，进行漏涂测试，钢材表面按照ASTM D5162标准，混凝土表面按照ASTM D4787标准。按照制造商的推荐设置电压。在混凝土表面施工时，推荐使用底漆Cor Bond Conductive，以达到均匀的表面，在涂刷面漆前对漏涂部位进行补涂。

无溶剂酚醛环氧涂料长久会失色，所以不推荐作为装饰性涂料使用。

欲得更多的产品性能，请咨询当地的宣伟销售代表。

COR COTE UCR 无溶剂酚醛环氧涂料

特别指导

其它产品特性请参考该产品的安全数据表/MSDS。

每次喷涂时 需要有50%的重叠,以避免产生漏涂。如果有必要时可采用十字交叉的方法进行喷涂。

不要把已经混合的涂料与新的涂料混合在一起使用。

不要使用已超过混合使用寿命的涂料。

为了避免喷涂设备的堵塞,请在施工前后,用R11204溶剂清洁。

如果膜厚超过推荐的最大膜厚或者低于推荐的最小膜厚都会影响到涂膜的性能。

欲得更多的产品性能及属性,请参考产品信息表。

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。