

# 美国美嘉华国际公司---阿可 SPR 产品



美国 MICAVA (美嘉华) 国际公司北京代表处

TEL: 010-68945117 68945227

FAX: 010-68498275

<http://www.micava.net>





## 基本类型：

胺固化的 100%固体环氧/尿烷合成面漆

## 描述和推荐应用：

阿可 SPR 是一款高延伸率、高弹性的、合成的环氧/尿烷材料，是一种高弹性、耐撕裂和耐冲击的涂层，能够提供很好的气蚀和磨损保护，并且能够与环氧涂层彻底兼容。阿可 SPR 中的尿烷成分使其非常坚韧且具有弹性，而阿可 SPR 中的环氧成分，又使其具有防水性、耐化学性和自身稳定性。阿可 SPR 的环氧活性特征，使其不具有传统尿烷材料水汽敏感性和毒性的劣势。该产品应用之后形成平滑的表面，并且在水平应用中可实现自流平。

## 产品只能作工业应用

## 产品规格数据：

**温度：** 浸泡环境下，最高耐温 150F ( 66C )；瞬时耐温达到 180F ( 82C )( 3 小时 )；

干燥环境下，耐温达到 325F；

<b>耐化学性：</b> 水	极好
碱	好
无机酸	一般
有机酸	一般
有机溶剂	差

**涂膜厚度：** 20 密尔 ( 0.51mm ) /层，浸泡环境下施涂 1-2 层；

**耐磨性：** 极好

**邵氏硬度：** 80A

**耐冲击：** 400in-lbs，直接冲击

**弹性：** 极好，延伸率 300%；



**应用：** 气蚀保护、磨损保护、混凝土&钢地面&工作区域、煤矿内人行巷道、甲板；

**固体含量：** 100%

**粘度：** 60000-90000cps

**可使用时间：** 55 分钟/加仑@72F

**混合比：** 按体积 树脂：固化剂 2:1

按重量 树脂：固化剂 100g : 52g

**颜色：** 灰色、蓝色、浅灰色、白色、黑色

**保质期：** 5 年@55~95F ( 13~35C )

**涂覆率：** 80 平方英尺 ( 7.5 平方米 ) /加仑 ( 理论厚度 )

**每加仑重量：** 10.8 lbs ( 4.89kg )

### **在产品处理使用之前，请先阅读材料数据安全表**

#### **表面处理：**

金属表面需要使用无氯磨料进行喷砂处理。外部应用时参照 SSPC SP-6，打磨出灰色金属粗糙面。浸泡环境下应用时参照 SSPC SP-5 打磨出原白色粗糙面。对所有的毛边、焊缝、锋利尖锐的面进行研磨处理。刚打磨好的表面需要立即施涂阿可 S-30 底漆，这样在盐水环境下可提供防腐保护。

混凝土表面如果有油迹和油脂污染物，需要先脱脂处理。脱脂处理的表面使用高压水清洗，酸洗，再进行高压水清洗，这样表面会清洁，且没有油脂、油迹和表面浮浆。表面残有的涂层需要进行喷砂处理，使混凝土表面清洁。如果有大量的小孔，底漆施涂阿可 EE-70 或 EE-10。

#### **混合：**

将固化剂加入到树脂中，使用混合棒或是带有低速搅拌叶片、能将容器内或混合板上边缘和底部材料刮起的混合钻子。树脂和固化剂的混合体积比为 2:1.或者是按照重量比 100g 树脂：52g 固化剂。将材料彻底混合，直到没有色差以及没有结块。



### **稀释：**

切勿稀释。

### **应用：**

刷子：质量较好的中等硬鬃毛刷，鬃毛不会粘上涂层。修剪或用胶带去掉<1"软毛。

辊子：质量较好的 1/8"软毛。

双组份喷涂：喷头尺寸 0.029~0.038，3000~3500psi，树脂加热到 130F，固化剂加热到 110F。

无气喷涂：咨询阿可公司。

传统喷涂：不推荐。

所有的喷涂设备需要使用保护罩防止水和油污染涂料，并且使用滤网防止颗粒物污染。

### **应用温度：**

材料：保持在 55~95F ( 17~35C )。基材：保持在 45~105F ( 7~40C )。基材和材料之间的温度差不能超过 10F ( 5C )。基材应该最少高出露点温度 5F ( 3C )。

### **复涂/固化时间：**

在 77F ( 25C ) 温度下 6~12 小时内复涂。在浸泡前需要在 77F 温度下完成 72 小时的完全固化。加热强制固化需要在 120F ( 49C ) 温度下 12 小时。

### **清理**

使用完成之后用甲基乙基酮或类似产品立即清洗所用的工具。溶剂受限区域可以使用异丙醇。