

AMERCOAT® 68 HS

环氧富锌底漆 68HS

简介

三组份环氧富锌底漆

主要性能

- 干膜中锌粉重量百分比含量大于80%
- 优异的防腐性能
- 涂层干燥时间短，适合快速覆涂后道涂层。
- 低温固化时不妨可以添加催干剂 AMERCOAT 861

颜色与光泽

- 红灰色
- 平光

备注: 绿颜色版本需要另外定制

基本参数 - 温度为摄氏20°C (华氏 68°F)

混合后参数	
组份数	三
体积固含量	70 ± 2%
VOC (出厂值)	最大值 2.4 磅/美制 加仑 (约 288 克/升)
耐热温度 (持续性的工作温度)	高达 400华氏°F (204摄氏°C)
推荐干膜厚度	2.0 - 5.0 密耳 (50 - 125 微米) 依据涂层体系而定
理论涂布率	561 英尺 ² /美制加仑 用于 2.0 密耳 (14.0 米 ² /升 用于 50 微米)
储藏有效期	基料: 至少 24 月 储存于干燥和阴凉环境 固化剂: 至少 24 月 储存于干燥和阴凉环境 粉料: 至少 24 月 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
- 涂层受热时可能会随着温度上升而出现颜色变化
- 峰值温度的累计时间不应超过总工作时间的5%，或者单次至多持续24小时。

推荐底材状况与温度

- 涂层最终的性能质量通常与前期表面处理的质量等级成正比关系。所有旧涂层表面必须洁净和干燥。

AMERCOAT® 68 HS

环氧富锌底漆 68HS

裸钢

- 采用棱角砂进行喷射清理至少达到SSPC标准的SP-6，粗糙度满足25 – 75 微米 (1.0 – 3.0 密耳)。
- 可以接受高达125微米(5密耳)的大粗糙度，但涂层厚度必须相应提高，干膜厚度至少要达到65微米(2.5密耳)。
- 表面处理达标后应尽快进行涂装，以免表面返锈。
- 涂装前应保护表面不受潮气、油和油脂及其它有机物等的二次污染。
- 对于局部小面积的修补和手工预涂装，可以接受动力工具打磨达到SSPC标准的SP-3级；对于面积较大又确无条件进行喷射清理的现场状况，则接受SSPC标准的SP-11级。

底材温度和施工条件

- 涂装施工时应将表面温度控制在华氏 40°F (摄氏4°C) 和华氏 120°F (摄氏49°C)之间。
- 采用催干剂: 在涂装施工过程中，底材表面温度应控制在 32 华氏°F (0 摄氏°C) 和 100华氏°F (38摄氏°C)之间。
- 在涂装施工过程中底材表面温度至少要高出露点温度华氏5°F (摄氏3°C)以上
- 在涂装施工和涂层固化过程中必须确保环境的相对湿度不超过 85%

备注:

- 在冬季的低温环境下进行涂装作业时应格外注意防范和检查，确保表面不结冰。
- 在只要底材表面温度不于华氏40°F的低温环境下，不添加催干剂也可以直接进行涂装，但在涂装过程中，漆料温度必须维持在 华氏 60°F 至 90°F。如不添加催干剂，在这样低温环境下涂层的完全固化时间会很长,因此建议在涂装完工后的12小时内,最好将现场环境温度维持在华氏 50°F以上。除此以外，刚完工的涂层应有防范措施，确保涂层实干前表面不受潮或不结露。
- 如果现场确无条件进行磨料喷射清理，则可接受动力工具打磨，达到SSPC标准的 P11级 (国际标准ISO 8501-1的St 3级)。

涂层体系的配套规范

- 底漆：可直接覆涂在金属底材表面，也可用于局部修补无机硅酸锌底漆涂层，如无机硅酸锌底漆 D9系列。
- 面漆：可配套脂肪族聚氨酯面漆AMERSHIELD, 聚合硅氧烷面漆PSX 700, 脂肪族聚氨酯面漆 450H, 快干高固态环氧涂料 2/400, 多功能环氧涂料 385, 快干多功能环氧涂料 370, AMERCOAT 环氧系列, PITTGUARD 环氧漆系列, DURATHANE DTM, PITTANE ULTRA。

二次表面处理

- 钢板在存放及储运和落料及预制阶段，应防止预处理车间底漆涂层的表面受到污染。

按照包装桶的标示规定

- 采用风动搅拌机以中等转速在桶内预先将基料组份搅拌混合均匀。随后向基料桶内缓缓加入固化剂，并继续搅拌1-2分钟，直至固化剂彻底分散而均布于基料组份中。接着就一边搅拌，一边往里缓缓添加粉料组份，直到三组份整体达到完全均质状态。最后将混合好的漆料，通过30目滤网/过滤器过滤后再倒入旁边另备的一个干净空桶内，这样可以分散不良的结块除去。

混合后使用时间

9 小时 于华氏 70°F (摄氏21°C)

备注: 敬请参阅补充参数 - 混合后适用时间



AMERCOAT® 68 HS

环氧富锌底漆 68HS

施工

- 涂装区域应予遮护，防止空气中浮尘沉积和其它污染。
- 在涂装施工和涂层固化期间确保全程持续和足量的顺畅通风
- 喷涂施工时，应在风口处进行必要的遮挡防护。

材料温度

涂装施工和涂层固化过程中，温度应该调控到华氏 50°F (摄氏10°C) 和华氏90°F (摄氏32°C)之间。

有气喷涂

- 主管路需要安装油水分离器。本产品对于潮气特别敏感，须重视防潮。
- 建议输气管和输料管上分别配置独立的调压器，输气主管路上须安装油水分离器。
- 常规的传统喷涂设备

推荐稀释剂

稀释剂 21-06 (AMERCOAT 65) (二甲苯), 稀释剂 21-25 (AMERCOAT 101) (推荐用于温度 > 华氏90°F (摄氏32°C))

稀释剂用量

0 - 10%

喷嘴孔径

约 0.070 英寸 (1.8 毫米)

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

- 压力比至少为45:1 的喷涂泵

推荐稀释剂

稀释剂 21-06 (AMERCOAT 65) (二甲苯), 稀释剂 21-25 (AMERCOAT 101) (推荐用于温度 > 华氏90°F (摄氏32°C))

喷嘴孔径

0.43 – 0.53 毫米 (0.017 – 0.021 英寸)

刷涂/辊涂

- 应采用高品质的天然鬃毛漆刷。刷涂仅限用于局部小面积的修补和手工预涂装。建议不要采用辊涂施工。
- 刷涂/辊涂时应蘸满蘸实又不滴漏，以免夹带空气泡。湿膜状态下如有气泡出现，应立即用漆刷修整。如需达到适宜的膜厚 (通常喷涂一次的成膜厚度)，采用刷涂/辊涂则可能需要反复多次。

推荐稀释剂

稀释剂 21-06 (Amercoat 65, 97-727, 二甲苯) 或 稀释剂 21-25 (Amercoat 101) 则用于温度 > 华氏90°F

清洗溶剂

Amercoat 12 清洗剂 (稀释剂 90-58) 或 稀释剂 Amercoat 65 (稀释剂 21-06)

备注: 所有涂装设备使用后应立即清洗



AMERCOAT® 68 HS

环氧富锌底漆 68HS

补充参数

干膜厚度为75 微米(3.0密耳)涂层的覆涂间隔时间表

覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
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	--	6 小时	2 小时	1 小时
	最大覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制

备注:

- 如要清除包括锌盐在内的表面污染物时则必须采用高压淡水进行冲洗。涂装前必须确保表面洁净和干燥。
- 不需要进行打磨拉毛处理就可以在例行的简单表面清洁后进行覆涂施工

添加催干剂 AMERCOAT 861 后，干膜厚度为75 微米(3.0密耳)涂层的覆涂间隔时间表

覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	40°F (4°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
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	1.5 小时	45 分钟
	最大覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制

备注:

- 如要清除包括锌盐在内的表面污染物时则必须采用高压淡水进行冲洗。涂装前必须确保表面洁净和干燥。
- 本产品也适合加热强制固化 [烘房温度为华氏140°F (摄氏60°C) 至华氏180°F (摄氏82°C)], 涂层只需经过 5-15分钟的加热固化时间就可进行覆涂施工。在进入温度为华氏120°F (摄氏49°C)的烘房前应留出 5-10 分钟的流平和闪蒸干燥时间。添加催干剂AMERCOAT 861 也推荐用于此涂装工艺流程。
- 不需要进行打磨拉毛处理就可以在例行的简单表面清洁后进行覆涂施工

干膜厚度为75 微米(3.0 密耳)涂层的固化时间表

底材温度	表干	干硬
华氏40°F (摄氏4°C)	6 小时	3 天
华氏50°F (摄氏10°C)	90 分钟	36 小时
华氏70°F (摄氏21°C)	30 分钟	8 小时
华氏90°F (摄氏32°C)	15 分钟	4 小时

添加催干剂Amercoat 861 后，干膜厚度为75 微米(3.0 密耳)涂层的固化时间表

底材温度	表干	干硬
华氏32°F (摄氏0°C)	6 小时	4 天
华氏50°F (摄氏10°C)	1 小时	16 小时
华氏70°F (摄氏21°C)	20 分钟	4 小时
华氏90°F (摄氏32°C)	10 分钟	1.5 小时

AMERCOAT® 68 HS

环氧富锌底漆 68HS

混合后使用时间 (在正常施工的粘度下)

混合后漆料温度	混合后使用时间
华氏50°F (摄氏10°C)	24 小时
华氏70°F (摄氏21°C)	16 小时
华氏90°F (摄氏32°C)	8 小时

添加催干剂Amercoat 861

后漆料的混合后使用时间 (在适宜的施工粘度状态下)

混合后漆料温度	混合后使用时间
华氏50°F (摄氏10°C)	16 小时
华氏70°F (摄氏21°C)	9 小时
华氏90°F (摄氏32°C)	5 小时

产品认证

- RCSC 认证滑动摩擦系数为B级，可用于高强螺栓连接构件
- 符合SSPC Paint 20标准的Type II 和 Level 2 的规定要求
- 锌粉颜料符合ASTM D520有关Type 2的质量等级标准

安全防范

- 涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表 1430和1431 和相关的材料安全数据说明书
- 这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂；另外，皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。

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

• 转换表	敬请参见 信息表	1410
• 产品数据说明	敬请参阅 信息表	1411
• 安全指导	敬请参阅 信息表	1430
• 密闭场所安全和健康安全 爆炸危害 - 毒品危害	敬请参阅 信息表	1431

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！



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

AMERCOAT® 68 HS

环氧富锌底漆 68HS

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。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。

供货包装：1加仑套装和4加仑套装

产品编号	简介
AT68HS-A	红灰色 基料
AT68HS-5	绿色 基料
AT68HS-B	固化剂
AT68HS-P	锌粉颜料