

Protective Primer 161

技术资料: 153-60
P1610

1. 简介

ALEXSEAL Protective Primer 161 是一款以环氧树脂为主要成分的底漆。因为使用了专用阻蚀剂并结合了环氧树脂粘合剂，本产品对所有基底的附着力有极大提升，底具有防腐保护作用。ALEXSEAL Protective Primer 161 长再涂时间可降低应用过程的成本。固化后，ALEXSEAL Protective Primer 161 是 ALEXSEAL 产品附加层的理想的附着力提升剂。ALEXSEAL Protective Primer 161 已被国际海事组织 MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) 号决议批准为具有低火焰蔓延特性的船用涂料。

2. 应用范围

ALEXSEAL Protective Primer 161 适用于多种基底以及吃水线上线下的防腐保护和附着力提升。

3. 颜色

混合物颜色: 白
基体材料: 白
硬化剂: 澄净透明

4. 涂布率

大量固体被催化未减薄: 48 %

注释: 涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。减薄剂的加入量是以基体和硬化剂总量的百分比计算。

	平方 米/升	平方 米/加 仑	平方英 尺/加 仑	推荐 干膜厚度 微米 (密耳)
理论值	4,8	18	196	100 (4)
实际值				
常规空气喷涂设备	2.4	9.2	100	100 (4)
HVLP 空气喷涂设备	2.6	10.2	110	100 (4)
无气设备	2.9	11.2	120	100 (4)
刷涂/辊涂	3.5	13.2	142	100 (4)

5. 基底预处理

基底必须保持清洁、干燥，并且没有灰尘、油脂、油类及其它污物。

ALEXSEAL Protective Primer 161 可直接应用于经过适当清洁和处理的基底（最好在 6 小时以内）。为达到最佳附着力和性能：

钢材须经喷砂处理，使其达到接近白色金属的程度，符合 Sa2.5 (SSPC – SP10 - 85) 标准，或用 36 至 40 号粗砂将其表面打磨至 50-100 微米（2-4 密耳）的程度。

铝材须经喷砂处理，或用 36-60 号粗砂将其打磨至 50-100 微米（2-4 密耳）的光洁面。

在凝胶层和原料树脂结合处上面应用整形之前，ALEXSEAL Protective Primer 161 可用作连接底漆。凝胶层须用 80-100 号粗砂打磨。玻璃纤维树脂须用 36-60 号粗砂打磨，或用喷砂处理。所有轮廓面的表面和底部都必须磨钝并带有磨痕，不得有光滑点。

6. 商品名

基体材料 P1610 ALEXSEAL Protective Primer 161 白色 1 加仑和 5 加仑
硬化剂 C1617 ALEXSEAL Protective Primer 161 硬化剂 0.167 加仑 (按 1 加仑换算)
减薄剂 R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer 减薄剂 1 夸脱和 1 加仑

7. 配比

6 份 (体积比) P1610 ALEXSEAL Protective Primer 161 基体
1 份 (体积比) C1617 ALEXSEAL Protective Primer 161 硬化剂
减薄 5-10% (体积) R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer 减薄剂

实例: 6 : 1 : 1/2 = 减薄 7 %

根据应用条件，所需的减薄剂数量可能有所不同。
对于特殊的应用，可以添加高达 25% 的减量。

只供专业使用

第 1 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同，使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。 修订版次 01/24

Protective Primer 161

技术资料: 153-60
P1610

8. 应用

粘度

2号粘度杯 (Zahn): 约 80 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米: 约

70 秒

喷嘴尺寸 (重力喷枪)

1.8 - 2.5 毫米 (0.071 - 0.098) - 常规 & HVLP

流体喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪)

1.6 毫米 (0.60) - 常规 & HVLP

流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪)

1.4 - 1.6 毫米 (0.055 - 0.063) - 常规 & HVLP

喷雾压力

2.0-4.0 巴 (30 to 60 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP

罐压力

0.7-1.5 巴 (10 to 22 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP

无气设备

尖端 0.35 毫米 / 60° - 0.43 毫米 / 60° (0.014 / 60° to 0.017 /

60°)

入口压力 2 - 3 巴 (29 - 44 磅/平方英寸)

喷涂应用

进行 1 次交叉喷涂或 2 次喷涂, 得到的湿膜总厚度 (WFT) 为 200-300 微米 (8-12 密耳)。干燥后, 干膜厚度 (DFT) 为 90-135 微米 (3-5 密耳)。

9. 活性期和干燥

最佳应用条件-最低: 15°C (60°F), 相对湿度 40%; 最高: 30°C (85°F), 相对湿度 80%。

最小再涂时间温度	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	最大干燥时间
活性期-近似值	8 小时	8 小时	6 小时	4 小时	不适用
无尘	40 分钟	30 分钟	20 分钟	10 分钟	不适用
胶带干燥 (tape dry)	30 小时	24 小时	20 小时	16 小时	不适用
完全硬化/固化 (fully cured)	11 天	9 天	7 天	5 天	不适用
再涂其它涂层 ALEXSEAL Protective Primer 161。最大时间后需要打磨。	最小 6 小时	最小 4 小时	最小 2 小时	最小 2 小时	最大 6 个月
外层加涂其它产品, 包括 202、302、303、328、442 和 501。最大时间后需要包括打磨在内的处理。	最小 32 小时	最小 16 小时	最小 16 小时	最小 12 小时	最大 6 个月

注释: 上表反映的是大致的最小和最大时间。在应用过程中, 表面温度、气流、有无直接日照、用量和/或减薄剂的选择、以及膜厚, 将会影响粘附、再涂、加外涂层、以及干燥时间。干燥阶段的最低温度为 15°C (60°F)。最佳温度: 25°C (77°F)。最低应用条件应为 3°C (5.4°F), 高于露点。

只供专业使用

第 2 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同, 使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。

修订版次 01/24