

1 简介

ALEXSEAL Interior Primer 178 是一种双组份环氧树脂型底漆，其干燥速度非常快。在其外层可快速涂装 ALEXSEAL N-Series Interior Topcoat 578，并且具有气味小的特点。经最终干燥后，ALEXSEAL Interior Primer 178 具有良好的机械耐受性，并可对多种底材提供良好的防腐保护。如不考虑美观，其外层也可不涂装面漆。ALEXSEAL Interior Primer 178 已通过 IMO Resolution mc .307 (88)-(FTP-Code 2010) 认证，作为船用漆其具有低火焰蔓延特性。

2 应用范围

ALEXSEAL Interior Primer 178 适用于多种基底的防腐保护和附着力提升。固化后可形成牢固的底漆层，并具有良好的耐化学性和耐机械性。

3 颜色

混合物颜色: 白/浅灰
基体材料: 白/浅灰
硬化剂: 澄净透明

4 涂布率

固体被催化未减薄: 68%

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进行计算。

	平方米/升	平方米/加仑	平方英尺/加仑	推荐 DFT 密度 微米 (密耳)
理论值	4.8	17	183	150 (5)
实际值				
常规空气喷涂设备	3.0	11.0	120	150 (5)
HVLP 空气喷涂设备	3.2	11.8	130	150 (5)
无气设备	3.6	13.2	140	150 (5)
刷涂/辊涂	4.0	15.0	165	150 (5)

5 基底预处理

基底必须保持清洁、干燥，无灰尘、油脂、油类及其它污物。

ALEXSEAL Interior Primer 178 可直接涂装在经过正确清洁和处理的基底上(最好在 6 小时内完成涂装)。为达到最佳附着力和优越的性能:

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。

铝材必须喷砂或打磨 (36-60 粗细度) 至光亮洁净的铝，轮廓为 50-100 微米 (2-4 密耳)。

在涂装 Interior Topcoat 前，**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。

6 商品名

基体材料	P1780	ALEXSEAL Interior Primer 178 白	1 加仑
基体材料	P1783	ALEXSEAL Interior Primer 178 浅灰	1 加仑
硬化剂	C1787	ALEXSEAL Interior Primer 硬化剂	1 夸脱
减薄剂	R1789	ALEXSEAL Interior Primer 减薄剂 (喷涂和刷涂)	1 加仑

仅供专业人士使用

1/2

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: 08/2023 年

Interior Primer 178

技术资料: 144 77
P178X

7 配比 喷涂:	4 份 (体积比)	P178x	ALEXSEAL Interior Primer Base 178
	1 份 (体积比)	C1787	ALEXSEAL Interior Primer 硬化剂
	减薄 30% (体积)	R1789	ALEXSEAL Interior Primer 减薄剂 (喷涂和刷涂)
	实例: 4:1:1½ = 减薄 30%		
刷涂和辊涂	4 份 (体积比)	P178x	ALEXSEAL Interior Primer Base 178
	1 份 (体积比)	C1787	ALEXSEAL Interior Primer 硬化剂
	最少减薄 15% (体积)	R1789	ALEXSEAL Interior Primer 减薄剂 (喷涂和刷涂)
	实例: 4:1:¾ = 减薄 15%		

减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。
使用前混合材料必须过滤。

8 应用	喷涂粘度	DIN 4 号粘度杯 4 毫米: ≈ 35 秒 (减薄 30%)
	辊涂粘度	DIN 4 号粘度杯 4 毫米: ≈ 70 秒 (减薄 15%)
	喷嘴尺寸 (重力喷枪)	1.4 - 1.7 毫米 (0.055 - 0.067) - 常规 & HVLP
	喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪)	1.6 毫米 (0.63) - 常规 & HVLP
	流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪)	1.2 - 1.4 毫米 (0.047 - 0.055 英寸) - 常规 & HVLP
	喷雾压力	3.0 至 4.0 巴 (44 至 58 磅/平方英寸) - 常规 & HVLP
	罐压力	1.0-2.0 巴 (15 磅/平方英寸)-常规 & HVLP
	喷涂粘度	DIN 4 号粘度杯 4 毫米: ≈ 35 秒 (减薄 30%)

喷涂应用 进行 2 次喷涂, 总湿膜厚度为 (WFT) 400-500 微米 (8-10 密耳)。干燥后的干膜厚度 (DFT) 为 200-250 微米 (8 - 10 密耳)。

9 活性期和干燥 最佳应用条件 - 最低温度: 15°C (60°F), 相对湿度 40%; 最高温度: 30°C (85°F), 相对湿度 70%。

最小再涂时间温度	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	最大干燥时间
活性期-近似值	6 小时	4 小时	3 小时	不适用
无尘	45 分钟	30 分钟	20 分钟	不适用
胶带干燥	24 小时	16 小时	12 小时	不适用
完全固化	10 天	7 天	5 天	不适用
以喷涂方式 再涂一层 ALEXSEAL Interior Primer 178	最少 3 小时	最少 2 小时	最少 1.5 小时	3 个月
以辊涂方式 再涂一层 ALEXSEAL Interior Primer 178	最少 6 小时	最少 4 小时	最少 3 小时	3 个月
在外层涂装其他产品, 包括 ALEXSEAL N-Series Interior Topcoat 578	最少 12 小时	最少 8 小时	最少 6 小时	14 天

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、以及膜厚将会影响实际的粘附、再涂、加外涂层、以及干燥时间。干燥阶段的最低物体温度为 15°C (68°F)。最佳温度: 25°C (77°F)。
最低应用温度应为 3°C (5.4°F), 高于露点。

仅供专业人士使用

2/2

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: 08/2023 年