

# Interior Topcoat 578

## 1. 简介

ALEXSEAL Interior Topcoat 578 是一款双组分聚氨酯涂料, 涂层具有极佳的耐久性。在各种基底上的良好附着性并结合较高的耐受性能, 使 ALEXSEAL Interior Coating 非常适合在很多领域中应用。

固化膜具有耐磨、耐刮擦、耐溶剂、耐化学品、耐合成冷却剂以及耐液压油等多种性能。

本产品仅推荐用于内部应用。如果暴露在恶劣天气环境中, 并且不对应用对象进行定期清洁, UV 射线可导致光泽度和颜色有轻微变化。但是, 这不会影响漆面的保护功能。ALEXSEAL Interior Topcoat 578 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 Interior Topcoat 578 用于轮机舱和游艇内部的零部件。

## 3. 颜色

ALEXSEAL Interior Topcoat 578 可提供标准工厂整体配套颜色。根据色卡和产品简介选择产品编号。

## 4. 涂布率

大量固体被催化未减薄: 40 %。

应用 2 层涂层时 ALEXSEAL Interior Topcoat 578 的涂布率。

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

	平方公尺/ 公升	平方公尺/ 加仑	平方英尺/ 加仑	建议干膜厚度 - 微米(密尔)
理论值	8	30.3	326	50 (2)
实际值				50 (2)
传统型喷枪喷涂	5	19	204	50 (2)
HVLP 喷枪喷涂	6	22.7	244	50 (2)
刷涂/ 滚涂/无气喷涂	8	30.3	326	50 (2)

## 5. 基材预处理

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。得益于其良好的附着性能 ALEXSEAL Interior Topcoat 578 可直接用在经过适当清洁和处理的基底上, 即使是不容易涂装的基底, 如铝材。

为达到最佳防腐保护性能, 可能需要使用底漆。有关底漆的详细情况, 请咨询您的 Alexseal® 代表。

## 6. 商品名

基底材料 N...	ALEXSEAL Interior Topcoat 578 (基底颜色)	1 加仑
硬化剂 C6402	ALEXSEAL Interior Topcoat Converter 硬化剂	1 夸脱
减薄剂 R6062	ALEXSEAL Interior Topcoat Reducer 硬化剂	1 加仑
R6068	ALEXSEAL Interior Topcoat Reducer Slow 硬化剂 (慢)	1 加仑

## 7. 配比 喷涂:

4 份 (体积比) N...	ALEXSEAL Interior Topcoat 578 (基底颜色)
1 份 (体积比) C6402	ALEXSEAL Interior Topcoat Converter 硬化剂
20-30% (体积比) R6062	ALEXSEAL Interior Topcoat Reducer 硬化剂
R6068	ALEXSEAL Interior Topcoat Reducer Slow 硬化剂 (慢)

实例: 4 : 1 : 1 - 1 1/2 = 减薄 20 - 30 %

## 刷涂和辊涂:

4 份 (体积比) N...	ALEXSEAL Interior Topcoat 578 (基底颜色)
1 份 (体积比) C6402	ALEXSEAL Interior Topcoat Converter 硬化剂
5 % (体积比) R6062	ALEXSEAL Interior Topcoat Reducer 硬化剂

仅供专业人士使用

第1页, 共页

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

# Interior Topcoat 578

或 R6068 ALEXSEAL Interior Topcoat Reducer Slow 硬化剂 (慢)  
 实例: 4 : 1 : 1/4 = 减薄 5 %  
 减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。  
 混合材料在使用前必须过滤。

## 8. 应用

粘度 2号粘度杯 (Zahn): 约 15-18 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米:  
 约 12 - 18 秒  
 喷嘴尺寸 (重力喷枪) 1.2 - 1.6 毫米 (0.047 - 0.060) - 常规 & HVLP  
 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) 1.0 - 1.3 毫米 (0.040 - 0.050) - 常规 & HVLP  
 喷雾压力 3.0-5.0 巴 (42-70 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP  
 罐压力 0.7-1.5 巴 (10 - 20 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP  
 气混合设备 0.18 - 0.28 毫米 (0.007 - 0.011)  
 入口压力 3.0 - 5.0 巴 (42 - 70 磅/平方英寸)

### 喷涂应用:

进行 2 次喷涂, 每层湿膜厚度 (WFT) 为 50-75 微米 (2-3 密耳)。两次涂装之间可允许有 20-60 分钟的晾干时间。干燥后, 2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 30-50 微米 (1.5-2 密耳) 在喷涂应用过程中, 最大推荐膜厚: 2 层涂膜的总湿膜厚度 (WFT) 为 180-220 微米 (7-9 密耳), 或干膜厚度 (DFT) 为 60-70 微米 (2.5-3 密耳)。

### 刷涂/辊涂应用:

进行 2-3 次涂装, 每层湿膜厚度 (WFT) 为 50-75 微米 (2-3 密耳)。每层涂层应干燥至胶带干燥阶段, 时间为 12-24 小时。干燥后, 2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 50-75 微米 (2-3 密耳)。干燥后, 3 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 50-112 微米 (2-4.5 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)	最大时间
活性期-近似值	18 小时	12 小时	9 小时	6 小时	不适用
无尘	40-60 分钟	30-45 分钟	20-30 分钟	15-20 分钟	不适用
胶带干燥	32 小时	24 小时	16 小时	12 小时	不适用
完全固化	14 天	7 天	5 天	3 天	不适用
粘附后再涂 ALEXSEAL Interior Topcoat 578	40-60 分钟	30-45 分钟	20-30 分钟	15-20 分钟	4 小时
外层加涂另一种产品。预处理工作须包括打磨。	24 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
注意: 最低使用条件 (温度) 必须在露点 3°C (5.4°F) 之上。					
备注: 上表中提及的时间, 仅供参考。实际数值会因施工过程中的温度、空气流速、有无直接日照、稀释比例、涂膜厚度等工艺参数的不同有所波动。干燥固化温度应大于 15° C (60° F), 理想温度 25° C (77° F)。					

仅供专业人士使用

第2页, 共页

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