

Protective Primer 161

技术资料: 153-60
P1610 / P1613 / P1615

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，同时对钢材和铝质基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。

2. 应用范围

ALEXSEAL® Protective Primer 161 适用于钢材和铝质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/灰/黄
基体材料: 白/灰/黄
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 |
| | P1613 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 灰色 |
| | P1615 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 黄色 |
| 硬化剂 | C1617 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 硬化剂 |
| 减薄剂 | R4042 | ALEXSEAL® Epoxy Primer 减薄剂 |

7. 配比

| | | |
|---------------|--------|-------------------------------------|
| 6 份 (体积比) | P..... | 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: $6 : 1 : \frac{1}{2} =$ 减薄 7 %
减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。

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。 修订版次 2017

Protective Primer 161

技术资料: 153-60
P1610 / P1613 / P1615

| | | |
|----------------------|------------------|---|
| 8. 应用 70 秒 | 粘度 | 2号粘度杯 (Zahn) : 约 80 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米: 约 |
| | 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 | 尖顶 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 |
| 完全固化 | 30 小时 | 24 小时 | 20 小时 | 16 小时 | 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、357、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。

| | | | |
|---------------|-------|-------------------------------------|---------------------|
| 10. 包装 | P1610 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 白色 | 1 加仑和 5 加仑 |
| | P1610 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 灰色 | 1 加仑和 5 加仑 |
| | P1615 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 黄色 | 1 加仑和 5 加仑 |
| | C1617 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 硬化剂 | 0.167 加仑 (按 1 加仑换算) |
| | C1617 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 硬化剂 | 0.833 加仑 (按 5 加仑换算) |
| | R4042 | ALEXSEAL® Epoxy Primer 减薄剂 | 1 夸脱和 1 加仑 |

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。 修订版次 2017