

Waterborne Topcoat

- 1. 简介** ALEXSEAL® Waterborne Topcoat 是一款以聚氨酯技术为基础的、可用水减薄的双组分涂料。本产品固化后具有出色的保光性和抗色染性，甚至在极端气候条件下。此外，固化膜还具有耐磨、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。
- 2. 应用范围** ALEXSEAL® Waterborne Topcoat 用于轮机舱和储物柜，以及其它需要使用水介产品的表面。
- 3. 颜色** ALEXSEAL® Waterborne Topcoat 仅有标准工厂整体配套颜色。
- 4. 涂布率** 大量固体被催化未减薄: 36 %。
应用 2 层涂层时 ALEXSEAL® Waterborne Topcoat 的涂布率。
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/刷涂和辊涂	12	45	484	50 (2)
实际值				
常规空气喷涂设备	7.2	27.2	293	50 (2)
HVLP 空气喷涂设备	8.4	31.7	342	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® Waterborne Topcoat 可直接应用于纤维玻璃。

- 6. 商品名** 基底材料 W.... ALEXSEAL® Waterborne Topcoat (基底颜色)
硬化剂 C9929 ALEXSEAL® Waterborne Topcoat 硬化剂
减薄剂 蒸馏水

- 7. 配比** 4 份 (体积比) W.... ALEXSEAL® Waterborne Topcoat (基底颜色)
喷涂: 1 份 (体积比) C9929 ALEXSEAL® Waterborne Topcoat 硬化剂
10-15% (体积比) 蒸馏水

实例: 4 : 1 : 1/2 - 3/4 = 减薄 20 %

- 刷涂/辊涂: 4 份 (体积比) W.... ALEXSEAL® Waterborne Topcoat (基底颜色)
1 份 (体积比) C9929 ALEXSEAL® Waterborne Topcoat 硬化剂
5-10% (体积比) 蒸馏水

实例: 4 : 1 : 1/4 - 1/2 = 减薄 5 - 10 %

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。

用高速搅拌机搅拌 ALEXSEAL® Waterborne Topcoat Base 和 ALEXSEAL® Waterborne Topcoat 硬化剂大约 2 分钟。随后，加入水来调节粘度。

仅供专业人士使用

第 1 页, 共 1 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。

修订版次: 2017 年 1 月

Waterborne Topcoat

W 系列

8. 应用	粘度 米: 约 45-55 秒 喷嘴尺寸 (重力喷枪) 流体喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪) 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) 喷雾压力	2号粘度杯 (Zahn): 约 12-14 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫 1.0 - 1.4 毫米 (0.040 - 0.050) - 常规 & HVLP 1.2 - 1.6 毫米 (0.046 - 0.060) - 常规 & HVLP 1.0 - 1.2 毫米 (0.040 - 0.042) - 常规 & HVLP 3.0-3.5 巴 (42-50 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP 10 - 20 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP
--------------	---------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

喷涂应用: 进行 2 次喷涂, 每层湿膜厚度 (WFT) 为 60-80 微米 (2.5-3 密耳)。两次涂装之间可允许有 60 分钟的晾干时间。干燥后, 2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 30-40 微米 (1.2-1.6 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 60-80 微米 (2.5-3 密耳), 或干膜厚度 (DFT) 为 30-40 微米 (1.2-1.6 密耳)。

刷涂/辊涂应用: 进行 2 次涂装, 每层湿膜厚度 (WFT) 为 60-80 微米 (2.5-3 密耳)。每个涂层须干燥至胶带干燥阶段, 时间为 12-24 小时。两次涂装之间, 须用 320-400 号粗砂打磨。干燥后, 2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 30-40 微米 (1.2-1.6 密耳) 在涂装应用过程中, 最大推荐膜厚: 2 层涂膜的总湿膜厚度 (WFT) 为 60-80 微米 (2.5-3 密耳), 或干膜厚度 (DFT) 为 30-40 微米 (1.2-1.6 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%。

最少重涂时间的温度	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	2-3 小时	2-3 小时	2 小时	1 ½ 小时	不适用
无尘 (相对湿度 60%)	4 小时	3 小时	2 小时	1 小时	不适用
胶带干燥	26 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
完全固化	21 天	18 天	14 天	12 天	不适用
粘附后再涂 ALEXSEAL® Waterborne Topcoat	90 分钟	60 分钟	60 分钟	60 分钟	24 分钟
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、减薄剂用量、以及膜厚, 将会影响实际时间。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 W... ALEXSEAL® Waterborne Topcoat (基体颜色) 1 加仑
C9929 ALEXSEAL® Waterborne Topcoat 硬化剂 1 夸脱

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。

修订版次: 2017 年 1 月