

TEKNODUR AQUA 335

水性聚氨酯面漆

产品类型	TEKNODUR AQUA 335 是一款双组份的聚氨酯漆，用作环氧底漆的面漆。
用途	用在户内或户外钢材上面，用作环氧底漆的面漆。
特殊性能	以脂肪族异氰酸酯为固化剂，漆膜具有良好的耐黄变性。另外还具有优异的耐水，耐磨和耐化学品等性能。

技术资料

混合比例	A组份 Teknodur Aqua 335 4份 (重量比)	B组份 TeknodurAqua Hardener 7335 1份
施工寿命 (23°C)	4小时	
固含	41 ±2% 体积含量	
固体总质量	约430 克/升	
有机挥发物 (VOC)	约180克/升	
推荐膜厚及理论涂布率	干膜 (um)	湿膜 (um) 理论涂布率 (米 ² /升)
	40	93 10.7
	60	139 7.2
实际涂布率	如果油漆漆膜过厚，很多性能会改变。这一数值取决于施工工艺，工件表面状况以及喷逸（喷涂涂料未喷射到待喷涂表面或误喷至邻近表面）等因素。	
干燥时间23°C / 50% RH (干膜40 μm)	2小时	
不沾尘干 (ISO 1517:1973)	2小时	
指触干 (DIN 53150:1995)	5小时	
复涂时间 (干膜厚度40 μm)		

表面温度	自身复涂	
	最小值	最大值*
+15°C	6小时	7天

增加漆膜厚度或增加干燥环境的相对湿度会使得干燥速度减慢。

稀释剂	水
清洁剂	水
光泽	光泽可以根据客户的要求进行调整
颜色	颜色可以根据客户的要求进行调整
安全标识	见物料安全数据表

施工指引

表面处理	<p>除去表面任何可能对表面处理及喷涂不利的的污染物。也要通过使用适当的方法去除水溶性盐。不同材料处理方法如下：</p> <p>旧漆表面：除去表面任何可能会污染喷涂的物质，如油渍，盐类。被涂覆的表面必须清洁，干燥。旧漆如果超过最大复涂间隔，需要将涂覆表面进行打磨，增加表面的粗糙度，以促进附着力。被涂覆的表面如果有破损，应该根据工件和修补漆的要求进行修补。</p> <p>应该在合适的地方和时间进行表面处理，以防止在下一步工序前工件表面还是脏的或潮湿的。</p>
配漆	<p>配制油漆时要考虑到施工寿命，主油和固化剂的比例要恰当，且充分搅拌，尤其是容器的底部。如果搅拌不充分或混合比例不当会导致固化不完善，使得漆膜性能下降。</p>
施工条件	<p>工件表面必须干燥。施工和干燥过程周围空气温度，工件表面温度和油漆温度必须在15°C以上，空气相对湿度也必须在70%以下。</p> <p>当采用喷涂施工时相环境相对湿度应该在30%以上，以防止初期干燥速度过快。</p> <p>工件表面温度，膜厚，干燥温度和通风状况都会影响漆膜的干燥。</p> <p>当环境温度过低或通风不好会使得漆膜干燥速度减慢。</p>
施工	<p>使用前充分搅拌。采用空气喷涂或空气辅助喷涂。喷嘴口径建议使用1.3mm~1.5mm。将漆均匀的喷在被涂覆的表面。为了使得漆膜达到想要的厚度，起到理想的保护作用，建议先在特殊部位部位（边缘，棱角，孔隙，角落，焊缝等）进行局部喷涂或刷涂，然后再在整个被喷涂的素材上进行扫喷。</p>
干燥	<p>可以自干，也可以强制干燥。自干时室温条件下表干时间为0.5~2小时，指压干2.5~5小时，实干为15~18个小时，完全干燥要7天以上。当采用强制干燥时可以在50~80度条件下烘烤，依据被涂覆表干的实际受热情况烘烤30~60分钟，如果烘烤后可能会遇到物理或化学破坏（如叠压，划伤，暴露于室外，接触化学品，性能测试等）需要延长烘烤时间，以使得漆膜接近完全干燥。</p>
设备的清洗	<p>当用喷涂溶剂型的油漆设备喷涂水性漆时，所用设备一定要彻底清洗：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 先用溶剂清洗。 2. 用水性稀释剂清洗，如TEKNOSOLV6060 3. 用水冲洗。 <p>当水性换油性时只要将清洗过程反过来即可。</p>
附加说明	<p>密封包装，储存在5-35°C的环境中。保质期A组份12个月，B组份6个月。</p> <p>更多关于表面处理资料请参考EN ISO 12944-4 和ISO 8501-2。</p>

切忌冷冻

本数据表所载信息是标准的，基于公司实验室检测 and 实际经验。Teknos承诺产品质量符合我司质量体系。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，Teknos不承担实际施工的责任。本产品只供专业使用，任何不当使用本产品后而导致的损失本公司概不承担任何责任，这要求使用人员必须在技术和工作安全方面对我司产品有足够了解。最新的数据资料，物料安全数据表和体系表请登录我们的主页www.teknos.com