

聚氨酯

产品说明

一种双组份、无溶剂、弹性聚氨酯油漆。

可快速配制，使用双组份加热无气喷涂设备施工，在严荷腐蚀环境下提供最终保护。在涂层中浸入土工织物可以得到加强、交联土工膜衬里。

Polibrid 705E修补套装可以用来手工修补小面积的Polibrid 705E旧涂层。

设计用途

Polibrid 705E是一种超高膜厚，高弹性涂料，设计用来保护处于化工，磨损和高冲击性环境中的混凝土和钢材，是封闭铆钉，螺栓，边角以及其他表面缺陷的理想材料。

该产品零VOC含量，无气味，不存在由于溶剂挥发而产生针孔的问题，形成的膜致密、高弹性，从而可以承受在混凝土应用中的收缩开裂问题。

Polibrid 705E可以作为一种衬里材料耐受多种化学品、饮用水和废水也可保护二次围堰。快速交付使用及其他一些性能特征使该产品非常适合于水&废水，采矿&矿业等其他工业市场。

涂装数据 POLIBRID 705E

颜色	浅黄色			
光泽	不适用			
体积固体份	100%			
典型厚度	干膜厚700-5000微米 (28-200密耳) 相当于 湿膜厚700-5000微米 (28-200密耳)			
理论涂布率	在2000微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，0.50 平方米/公升 在 80 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，20 平方英尺/美制加仑			
实际涂布率	允许适当的损耗系数			
施工方法	多组份无气喷涂			
干燥时间	自重涂间隔			
温度	表干	硬干	最小	最大
15° C (59° F)	2 小时	2 天	*	2 小时 ¹
25° C (77° F)	1 小时	1 天	*	1 小时 ¹
40° C (104° F)	40 分钟	1 天	*	40 分钟 ¹

¹ 被引用的数值是暴露在阳光下得到的。在阴暗或者是阴天的情况下，最大重涂间隔将会增加，具体如下：15° C (59° F) - 6 小时；25° C (77° F) - 4 小时；40° C (104° F) - 1 小时

法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 260° C (500° F); B组份 110° C (230° F); 混合后 110° C (230° F)		
产品重量	1.14 千克/升 (9.5 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	0.00 磅/加仑 (0 克/升)	美国环境保护局第24号方法	

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Protective Coatings

聚氨酯

表面处理

开始表面处理前请参考Polibrid 705E推荐的工作规程

钢

所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂装之前，所有表面均应根据ISO 8504:2000 标准进行评估和处理。如果有油脂，应根据SSPC-SP1用溶剂清洗。

喷射处理

磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10的标准。如果在喷砂清理和施工Polibrid 705E的间隔内发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

在喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

建议表面粗糙度至少为90微米。

可通过除湿装置来保持喷砂清洁度。或者可喷涂经认可的临时性底漆。

混凝土

应用于混凝土底材上，通常考虑使用土工织物。关于表面处理和施工的细节请参考Polibrid 705E推荐的施工程序文件。

施工

混合

本产品以完整包装提供，使用多组分无气喷涂设备施工。一旦混合，Polibrid 705E 必须使用指定的混合工作寿命内用完。

在即将使用前，用气动搅拌器将A组份充分搅拌30分钟。B组份在使用前无需搅拌。

混合比例

2 部分 : 1 部分 (体积比)

混合使用寿命

15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
5 分钟	3 分钟	1 分钟

适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.63-0.89毫米 (25-35毫英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 211千克/平方厘米 (3000磅/英寸²)

空气喷涂 (带压力罐)

不推荐

刷涂

适用

仅适用于小面积及预涂

滚涂

不推荐

稀释剂

不适用

请勿稀释

清洁剂

International GTA203 - 注意：使用后应立即清洗所有设备。

作业暂停

不要让油漆残留在软管，喷枪或喷涂设备中。用国际牌GTA203彻底冲洗所有设备。

清洗

用后立即用国际牌GTA203清洗所有设备。

建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频率取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。

剩余漆料和空罐均应根据当地相关法规处理。

重要说明：清洗设备和作业暂停时，使用GTA203清洗剂冲洗设备，随后在设备储存前还需要用GTA004清洗一次，以除去设备中的水分。

聚氨酯

产品特性

应在使用前咨询获得详细的Polibrid 705E施工指导。

只有具备国际油漆公司颁发的合格才证书 的公司才能施工该产品。这些公司必须在施工前予以文件证明。

产品技术手册提供了Polibrid 705E产品的大概使用方法。特定项目需要取决于储罐或者容器的使用和运行环境。

必须始终遵守国际油漆公司推荐的涂料配套方案。

当用在混凝土基材上时，Polibrid 705E应该始终在天气凉爽的时期施工。

该产品在-4° C (25° F)下或者相对湿度95%上时不能完全固化。要想得到防腐最佳性能，固化温度应该在4° C 和49° C之间。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

Polibrid 705E对水分存在敏感，任何时候都不能被应用于潮湿基板。

Polibrid 705E最大持续干温为82° C。

用于保温层下储罐和管道时，Polibrid 705E最大持续浸泡温度为49° C。

肖氏D硬度读数大于60时，表明设备可以恢复使用。

该产品不推荐暴露于浓缩酸，芳香烃，酮或者氯化溶剂。

由于它的芳香结构，Polibrid 705E在紫外线照射下将会变黄或者变暗。

本产品获得有下列规范认证：
AS/NZS 4020:2005认证小于1000 mm²/升的储罐。

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。该数值可能会随颜色差异和一般生产容差等因素的不同而有差异。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

系统配套性

Polibrid 705E 应在正确预处理过的底材上施工。适用于以下底漆及区域。

Polibrid 670S

对可选的底漆, 请咨询国际防护油漆公司.

聚氨酯

补充信息

关于本数据手册所使用的工业标准、术语和缩写等更多资料，可在 www.international-pc.com 网站提供的下列文件中查到：

- 定义及缩写
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 理论及实际涂布率
- Polibrid 705E 施工指导

这些章节的内容另有单行本供索取

安全注意事项

本产品应由专业涂装施工人员按照本手册，材料安全数据手册和包装容器上的使用说明中的建议在生场地使用。未经查阅国际油漆工业涂料公司为其客户提供的材料安全数据手册(MSDS)，不应使用本产品。

所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。

如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。

如果对本产品的适用性存在疑虑，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

警告：含有异氰酸酯。喷涂时，请佩戴供气式头盔。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	203 公升	200 公升	200 公升	200 公升	200 公升
	75 美加仑	50 美加仑	55 美加仑	25 美加仑	30 美加仑
	150 美加仑	50 美加仑	55 美加仑	50 美加仑	55 美加仑

关于可提供的其它包装规格，请与国际油漆工业涂料公司联系。

装运重量
*参考国际保护涂料的意见

贮存	贮存期限
	25° C (77° F) 下最低24个月 (A组份) & 12个月 (B组份) 此后应在检查后再使用。贮存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。
	要得到最长的储存期限，推荐B组份在25° C (77° F) 到40° C (104° F) 下储存。储存温度不得低于15° C。

重要说明

产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何目的，未首先经我们书面确认而使用本说明书特别推荐以外的任何产品，则自行承担产品对其预期目的适用性这一风险。虽然以我们的最佳认知，对产品所建议的所有建议或声明（无论在本说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响该产品使用和应用的多种因素。因此，除非我们书面特别同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题，或因使用产品而导致的损失或损坏概不负责（在法律允许的最大范围内）。在此，我们不承担通过法律运作或其他方式的任何明示或暗示的担保或陈述包括但不限于暗示的适用性担保或针对特定用途的适用性的担保。所有供应的产品及提供的技术指导受我们的标准销售条款和条件支配。您应要求获取本文件的副本并仔细阅读。本产品说明书所包含资料将根据经验及我们发展的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

此份产品说明书可在www.international-marine.com或www.international-pc.com网站上获取，应与此相同。如网上的版本与这份不一致，请以网上的版本为准。

©2016/11/1阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。

www.international-pc.com