

产品说明

Ceilcote 680M Primer/Saturant是基于独特加合物固化技术的低粘度80%体积固体份环氧化合物。容忍温度低至2°C (32°F) 时的表面湿度，能够在潮湿情况下固化。需要时，添加Ceilcote C#1号粉剂可提供导电性。

设计用途

Ceilcote 680M推荐作为需要无尘和/或轻度耐化学性的钢材底漆和混凝土密封漆。在正确处理的表面涂装一个或两个涂层后它可以提供防潮屏障，提高混凝土表面强度。它也可以用来作为爆炸控股底漆。

涂装数据

CEILCOTE 680M

颜色	清漆
光泽	不适用
体积固体份	85%
典型厚度	干膜厚40-100微米 (1.6-4密耳) 相当于 湿膜厚47-118微米 (1.9-4.7密耳)
理论涂布率	在75微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，11.30 平方米/公升 在 3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，454 平方英尺/美制加仑
实际涂布率	允许适当的损耗系数。覆盖率随混凝土的密度变化。

施工方法

无气喷涂，刷涂，滚涂

干燥时间

推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	16 小时	30 小时	9 小时	4 周
20° C (68° F)	8 小时	24 小时	5 小时	4 周
35° C (95° F)	3 小时	8 小时	3 小时	2 周

参考相应的Ceilcote体系有关固化和重涂时间详细信息的应用指南。

法规符合性数据

闪点	A组份 42° C (108° F); B组份 109° C (228° F)	
产品重量	1.08 千克/升 (9.0 磅/加仑)	
挥发性有机化合物	1.50 磅/加仑 (180 克/升) 112 克/公斤	美国环境保护局第24号方法 欧共体溶剂排放指令含量 1999年第13号委员会指令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

表面处理

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。

钢质底材

当用于浸泡环境或潮湿环境或高温环境下，该产品应当涂覆在经喷砂清理至Sa3 (ISO 8501-1:2007), SSPC SP5 或 NACE #1等级的表面。当用于干燥环境下，应当涂覆在经喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC SP10 或 NACE #2等级的表面。表面粗糙度要求最小为75微米 (3密耳)。

必须在钢铁发生氧化之前，涂覆Ceilcote 680M。若已发生氧化，整个氧化区域应当依照上文规定的标准重新喷砂清理。

喷砂清理过程中发现的表面缺陷，应当以适当方式研磨、填充或处理。

混凝土底材

施工Ceilcote 680M之前，混凝土表面应当充分固化。混凝土表面应当干燥并通过塑料薄板法测试 (ASTM D4263)。所有待涂表面应当清洁，干燥，无促凝剂，脱模剂，脂，油，旧涂层以及松散剥落的混凝土。所有待涂混凝土表面也必须经喷砂处理，来获得粗糙的表面，并且除去浮浆皮。表面张力 (ASTM 4541) 最少达到2MPa (300psi)。更多信息请参见混凝土表面处理规范。

施工

混合	涂料分装在二个罐中作为一组供应。始终按供应比例混合整组涂料。一组涂料一经混合，必须在规定的混合使用寿命内使用。 (1) 采用动力搅拌机搅拌基料 (A组份)。 (2) 采用动力搅拌机搅拌固化剂 (B组份)。 (3) 将所有固化剂 (A组份) 与基料 (B组份) 混合，并采用搅拌机彻底搅拌。
混合比例	3 部分 : 1 部分 (体积比)
混合使用寿命	10° C (50° F) 20° C (68° F) 35° C (95° F) 2 小时 45 分钟 25 分钟
无气喷涂	推荐
空气喷涂 (传统)	不推荐
刷涂	推荐
滚涂	推荐 使用短毛辊筒
稀释剂	不得稀释
清洁剂	Ceilcote T-410溶剂 注意：使用后应立即清洗所有设备。
作业暂停	请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用T-410溶剂彻底冲洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封。如果作业暂停时间较长，建议重新开工时使用新调成的漆料。
清洗	用后立即用T-410溶剂清洗所有设备。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频次取决于喷涂量、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有关的地区法规处理。

产品特性

在使用相关Ceilcote系统之前，务必先参阅详细的《施工指导》。

Ceilcote 680M的施工要求施工公司员工必须经过完整施工培训。强烈建议施工人员及施工监管人员均由经过正确产品培训的专业人员担任。

施工开始之前，国际油漆会提供关于干膜厚度以及涂层道数的精确的配套方案。

混凝土基材或施工在Ceilcote 680M上的衬里涂层如果需连续性检验，需要加入导电粉。树脂中需要加入的导电粉的类型及数量如下：

C-1 Powder 0.16kg/l (1.31b/gal).
加入B组份之前，先将导电粉加入到A组份中，并进行搅拌。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

在施工的所有工序阶段，表面温度、空气温度和涂料温度均应介于10° C (50° F)和43° C (110° F)之间。

当相对湿度超过80%或可能产生冷凝时，请勿施工。

可能有必要使用除湿、空调和/或加热设备以控制环境条件。

关于具体最终用途要求的温度限制，请向国际油漆公司工业防护漆部门垂询。

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

Ceilcote 680M设计用来涂覆在正确处理过的基材上。

它与各种Ceilcote衬里兼容。请咨询国际油漆了解更多建议。

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

这些章节的内容有单行本可供索取

安全注意事项

本产品旨在仅供专业施工人员在工业范畴内使用。包括本产品的施工和使用在内的所有工作都应按照有关国家安全卫生及环境保护方面的标准、法律、法规进行。

施工期间及施工后的干燥期间，必须提供充足的通风，保持溶剂浓度于安全范围之内，防止火灾及爆炸（关于一般的干燥时间，请参见产品数据手册）。密闭空间则需要强制通风。施工期间及施工后的干燥期间还必须为个人提供通风和/或呼吸保护设备（例如：供气式头罩或合适的过滤芯面具）。采取必要措施，防止皮肤和眼睛与涂料接触（例如：穿防护服、戴手套、护目镜、面具、涂隔离霜等）。

使用前应阅读产品的“材料安全数据手册”及“涂料施工程序”中的“健康与安全”章节，并遵照执行（若是双组份涂料，则为基料和固化剂的“材料安全数据手册”及“涂装施工程序”的“健康与安全”章节）。

如果在涂有本产品的金属底材上进行焊接或火焰切割，会散发粉尘烟雾，需要采用合适的个人防护设备并进行局部排气通风。

具体采用何种安全措施取决于施工方法及工作环境。如果您并不十分了解或不能严格遵守这些警示或指令，请勿使用本产品，请向国际油漆防护涂料部门进行咨询。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	15 公升	20 公升	5 公升	5 公升
	4 美加仑	3 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 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	包装规格	A组份		B组份	
		32 磅		8.8 磅	
*进一步信息请咨询国际油漆。					
贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F) 时，最少18个月。此后需进行检查。贮存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。			


重要说明

本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，对产品所提供的建议或声明（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销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“国际油漆代表”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。

发行日期：2013/2/10

©2013/2/10阿克苏诺贝尔公司版权所有。

 **International**，国际牌（International）以及本手册中提到的所有产品都是阿克苏诺贝尔公司的商标或阿克苏诺贝尔公司授权的商标。
www.international-pc.com