



THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®

ENDURA-COAT®

内用/外用亮漆
工业维护 (IM) 涂料

ENCT60



说明

ENDURA-COAT® 是一种高性能、可内用/外用、低 VOC 含量、直接附着于金属 (DTM)、水基丙烯酸工业维护涂料, 具备出色的粘着性和防腐性。可应用于经过妥善处理并施有底漆的金属、木料、砖石, 石膏或干式墙。

仅供专业使用。不可用于住宅。

(请参阅“特别指南”: 在 SCAQMD (南海岸空气质量管理区) 范围内。)

产品资料:

溶剂型: 水溶性

罩面漆: 亮漆: 在60°测量仪上为70-80%;

树脂型: 丙烯酸

颜色: 库存产品颜色: 黑色。其他颜色可专门订购或在店内混合。

浅基色: L 可带色白色, M 中间色, U 超深

在 77°F/25°C 时的粘度 (ASTM D 562): 95-105 KU

最大挥发性有机化合物 (VOC) 含量: 100 g/L

最大反应性经过调节的挥发性有机化合物(RAVOC) 含量: 55 g/L

固体体积(ASTM D 2697): 38.3% ± 2%

固体重量: 51.1% ± 2%

每加仑重量 (ASTM D 1475): 10.45 磅

重量组成

颜料- -23.9%

载色剂- -76.1%

*底色颜料.....23.9 树脂.....25.2

加强颜料.....0.0 水和添加剂.....50.9

*底色颜料包括二氧化钛 (TiO₂), 外加所有其他直接增加本油漆遮盖性能的颜料。

每层建议的薄膜厚度

湿: 3.9 mils 干: 1.5 mils

按照建议的干膜厚度, 每层的实际覆盖范围

约每加仑 350-400 平方英尺, 具体覆盖面积取决于表面条件和施工技术。

稀释建议: 在正常的环境与应用条件下, 本涂料无需稀释或淡化即可使用。如果必须保持良好的施工性能, 在每加仑涂料中至多添加 1/4 品脱 (4 液两) 的清水。

在 77°F/25°C 时的平均自然晾干时间 (ASTM D 1640)

修补涂漆: 1-2 小时 重涂: 2-4 小时

自然晾干时间和重涂时间取决于温度、湿度以及薄膜的厚度。

包装: 1 加仑箱

储藏: 储藏在干燥地点。防止冻结。防止长时间处于温度高于 110°F。极端温度可能造成油漆无法使用。参见 油漆储存最佳方法 (Paint Storage Best Practices) 访问位于 dunnedwards.com 的技术通报以获取更多信息。

清洗: 温热的肥皂水

弃置: 如需了解有关无用的剩余油漆之本地弃置方法, 请致电 1-888-DEPAINT 或访问 www.dunnedwards.com 与 Dunn-Edwards 客服部联系。切勿与其他产品混合。

材料安全资料单: 请见 dunnedwards.com

施涂

温度: 最低 50°F, 最高 90°F (空气、表面和材料)。表面温度必须至少高于露点 5°F。

相对湿度: 最高 85%

无气喷涂	刷子	滚筒
压力: 1800-2500 psi	涤纶/尼龙	1/4"-3/8" 石印转印
喷嘴: .013"- .015"		

符合

ARB 2007 SCM 和 CALGreen 2016; LEED 2009 IEQ Credit 4.2; 已提交 MPI Category #154,164

ASTM 测试方法

粘着性 (针对适当粉刷底漆的表面)

方法: ASTM-D3359

结果: 优秀 (4B)

加速风干

方法: ASTM-D4587, 2000 小时

结果: 保光性: 优秀 (100%)

保色性: $\Delta E < 1.0$

防腐蚀性 (1 底漆 + 1 面漆)

方法: ASTM-G- 85. A5, 504小时

结果: 通过

摆撞硬度

方法: ASTM-D4366, 7 天固化, >20 计数

结果: 优秀

ASTM 测试方法 (续)

柔韧性

方法: ASTM-D522, 180° 弯曲, 1/8" 心轴

结果: 通过

铅笔硬度

方法: ASTM-D3363

结果: 优秀 (H)

耐化学性

方法: ASTM-D1308

结果: WD-40 = 通过

Windex = 通过

409 = 通过

Fantastik = 通过

Chlorox 漂白剂 = 通过

IPA (99%) = 通过

硫酸 (50%) = 通过

车用机油 = 通过

表面处理

所有表面必须经过处理、清洁、干燥, 并不得带有污垢、灰尘、锈迹、污点、油脂、油、霉菌、蜡、粉化物、粘合剂和其他污染物。用砂磨、刮擦或其他适当的方法, 清除所有松散、剥落或褪色的油漆。用适当的修补材料, 修补所有裂纹、孔洞和其他表面缺陷。修理后的表面应用沙纸打磨并清除粉尘。光亮的表面应当除光, 为良好的粘着提供粗糙的表层。

黑色金属

按照 SSPC-SP1 清除表面所有油和油脂。按照 SSPC-SP2 最低表面处理为手工工具清洁。为了更优性能, 按照 SSPC-SP6 使用 Commercial Blast Cleaning (工业级喷砂清理)。推荐使用底漆以获得最佳性能。

铝

按照 SSPC-SP1 清除所有油、油脂、污垢、氧化物和其他杂质。施涂适当的粘合底漆以获得最佳性能。

镀锌金属

在涂装前至少要经受 6 个月的天气考验。按照 SSPC-SP1 进行溶剂清洗。当风化不可行, 或表面已处理过铬酸盐或硅酸盐, 首先按照 SSPC-SP1 清洁然后为适当的镀锌金属底漆施涂测试补丁。在测试粘着性之前, 至少让补丁干燥一星期。如果粘着性很差, 可能需要按照 SSPC-SP7 进行进一步的清洗或喷砂处理以去除这些处理。生锈的镀锌至少需要按照 SSPC-SP2 进行手工工具清洗, 在清洗该区域的同一天施涂底漆。

混凝土和砖石

关于表面处理, 请参阅 SSPC-SP13/NACE 6。表面需要彻底清洁和干燥。修补前, 表面温度至少要达到 55°F。如果需要平滑处理表面, 使用推荐的填料/表面活性剂。按照制造商的建议, 在涂面漆之前, 填料/表面活性剂必须彻底干燥。必须对风化的砖石和柔软或多孔的水泥板进行喷砂处理或使用电动工具清洁, 以去除松散粘附的污染物, 并使其表面坚硬和坚固。施涂合适的底漆/保护层以增加附着性。

干式墙

用修补膏/墙粉填充裂纹和孔洞并用砂纸打磨光滑。接缝化合物必须固化并用砂纸打磨光滑。去除所有砂磨灰尘。施涂合适的底漆/保护层。

木料

把任何暴露的木材打磨成全新表面。用木材填料或油灰修补所有孔洞和缺陷并用砂纸打磨光滑。施涂合适的底漆/保护层。

之前漆涂的表面

如果基底处于良好状态, 请按照 SSPC-SP1 清洗所有污染物的表面。光滑、坚硬或光亮涂层和表面应当通过刮擦使表面除光。施涂测试补丁, 使油漆在测试粘着性前一周干燥。如果粘着性差, 可能需要对表面进行额外的刮擦和/或去除以前的涂层。施涂合适的底漆/保护层以增加附着性。如果油漆剥落或风化严重, 同上清洁表面使基底处于良好状态, 并将其作为新的表面处理。

特别指南

- 当心: 刮擦或砂磨老旧 (尤其是 1978 年以前的) 建筑物表面可能散发含铅或石棉粉尘。接触铅或石棉对健康极为有害。在表层处理的过程中, 始终佩戴适当的个人防护装置, 用水冲洗所有表层的方法最后清洗任何残余物。详情请参阅 Dunn-Edwards 公司出版的《表面处理安全》手册, 或拨打美国环境保护署 (EPA) 全国铅信息热线号码 1-800-424-LEAD, 或访问 www.epa.gov/lead 或 [/asbestos](http://www.epa.gov/asbestos), 或与所在州/省市或地方卫生部联系。
- 本品既不会造成亦不会预防或控制霉菌或其他类型真菌的生长。过多的水分和不适当的通风是促进霉菌或真菌生长的主要条件。油漆前纠正任何此类问题。
- 气温或表面温度低于 50°F 时请勿施涂。
- 在 SCAQMD (南海岸空气质量管理区) 范围内: 任何人不得在区内申请或请求任何工业维护涂料, 出于住宅之用途或在未暴露于工业维护涂料定义所述极端环境条件下的工业、商业或机构设施的办公场所和会议室等区域使用。

底漆

干式墙

有纹理: VINYLASTIC® Premium (VNPR00)
无纹理: VINYLASTIC® Premium (VNPR00)
粉灰层: VINYLASTIC® Plus (VNPL00)

砖石

灰泥: } SUPER-LOC® Premium (SLPR00),
灰泥: } EFF-STOP® Premium (ESPR00),
立墙混凝土: } EFF-STOP® Select (ESSL00) 或
现场浇注: } FLEX-PRIME® Select (FPSL00)
砖: }
混凝土砌块: Smooth BLOCFIL Premium (SBPR00) 或
Smooth BLOCFIL Select (SBSL00)

刮泥铲: SUPER-LOC® Premium (SLPR00)

木料

镶边, 窗框: SUPER-LOC® Premium (SLPR00) 或
ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)

合成木料

纤维板: } SUPER-LOC® Premium (SLPR00) 或
硬质纤维板: } ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)
MDO 侧板: }

金属

含铁: } BLOC-RUST® Premium (BRPR00),
} ENDURAPRIME™ Metal Primer (ENPR00)

不含铁: } ULTRASHIELD® Galvanized Metal Primer
(ULGM00) 或
} SUPER-LOC® Premium (SLPR00)