



## NR-80LVHS 100%固含量聚氨酯喷涂材料

**产品描述:** 诺玛克 NR-80LVHS 喷涂型聚氨酯涂料是一种 100%固含量的双组分热喷涂聚氨酯涂料, 分为 A 组分和 B 组分。

**原 材 料:** 聚氨酯预聚物 TDI/ PTMEG (游离 TDI 含量小于 0.1%)。

### 材料配比:

	A 组分	B 组分
重量比	100.0	46.0
体积比	100.0	50.0

### 包装规格: 成品包装/以重量为单位销售

包 装	A 组分	B 组分
U-SPRAY 胶筒包装	600ml	300ml
52.93kg (套装)	18kg x 2 桶	16.78kg x 1 桶, 有色

### 技术指标:

项 目	测试标准或说明	测试值	备注
可喷涂时间	65°C (150°F)	<1 分钟	
表干时间	21°C (70°F)	5 ~ 10 分钟	
无手印时间	21°C (70°F)	10 ~ 20 分钟	
最终固化时间	21°C (70°F)	约 5 天	
涂装间隔时间		间隔不超过 2 小时	连续喷涂情况下
硬度	邵氏 A 级	80±5	
回弹性	—	—	





耐冲击性能	ASTM D2794	>1.85 kg.m	
撕裂强度	ASTM D624, Die C	67.27N/mm	
	ASTM D470	11.39N/mm	
抗拉强度	ASTM D412	19.54MPa	
伸长率	ASTM D412	380%	
定伸强度(100%)	ASTMD412	7.1MPa	
耐磨性能	ASTM D1044	0.062 克 (62mg)	1000 克的 H18 型磨轮 做 1000 转的磨损测试。
抗霉(菌)性能		无霉菌	
蒸气透过性测试	ASTM E96-80	< 0.10	
1 公斤涂料的理论 覆盖量	干膜厚度 25 微米	34 平米	
	干膜厚度 1 毫米	0.85 平米	

**涂层可耐受温度:** -56°C(-70°F)到 93°C (200°F) 之间。

**涂层固化后重量:** 涂层厚度为 25 微米情况下, 每平方米的重量是 29g (涂层厚度为 0.001 英寸时, 每 100 平方英尺的涂层重量是 0.60 磅)

**配比后固含量:** 100%

**材料保质期:** 5 年 (未开封状态)。

**材料闪点:** 无闪点, NR-80LVHS 的 A、B 组分材料在运输、储存以及使用过程中都是不可燃的。

**材料使用方法:**

NR-80LVHS 通过加热型多组分喷涂设备进行喷涂, 如: U-SPRAY 喷涂系统和 SFLP-D 型喷涂设备。另外, 还可采用高压喷涂设备, 其喷枪具有对冲混合功能, 同时为了使其适应各种不同的应用领域该喷枪还配备了





一个适配器使其能够连接到 Graco RAC IV 喷头。此设备采用压缩空气来清洁混合室与喷嘴。在上述应用过程中不需要使用溶剂。一般情况下，操作温度在 65°C (150°F) 左右，压缩空气须满足 90psi (6.2bar)。

## 基材处理：

为确保 NR-80LVHS 能够获得和基材之间良好的粘结力，需要在基材表面做标准的表面预处理作业，如将钢材表面喷砂处理达到“近白级”，或对混凝土基材进行酸洗等。详细信息请参照“NORMAC 基面处理指导”。

## 配套底涂：

NR-9500：一种双组分溶剂基底涂，主要用来增强涂层和金属基材之间的粘接剂。

NR-9600：一种双组分清洗型底涂，主要和 NR-9500 配合使用。

900 系列胶粘剂：一种双组分、空气固化型底漆，主要用来增强涂层和橡胶类基材之间的粘接剂。

EP100：一种双组分、100%固含量环氧类底涂，主要用来增强涂层和混凝土基材之间的粘接剂。

请参照底涂或粘接剂的数据表。

本说明中的数据基于被认为可靠的信息，且仅供参考之用。客户在购买本司产品时意味着已知晓：应自行进行相关测试，以确定产品是否适合其特定应用。由于客户在使用本司产品时已不受本司管控，并且因为本司对本产品不作任何明示或暗示的保证，所以无论是否按照本说明的指示操作，都须自行承担在使用或处理产品时的一切风险。

