



MACROPOXY 860HB GF

玻璃鳞片加强型环氧漆

MACROPOXY 860HB玻璃鳞片版

产品说明

MACROPOXY 860HB GF是一种高膜厚、高固含、玻璃鳞片增强型环氧涂料。具有出色的物理性能，如附着力、粘结力、耐磨性等。具有优异防腐性能，可用于多种浸泡环境，如海水、淡水、石油等。适用于大部分的工业领域及提供：

- 良好的施工性能
- 耐化学品
- 低VOC，低气味
- 全面的附着力和防护能力
- 抗氯离子渗透

建议使用范围

MACROPOXY 860HB GF适用于新建筑及工业维修环境

- 制造厂
- 炼油厂
- 海洋应用
- 海洋钻井平台
- 水处理厂
- 化工厂
- 电厂
- 纸浆和造纸厂

产品指标

光泽：半光

颜色：灰，浅灰，黑色，安全黄

体积固体含量：87%±2%

混合比例：A组份:B组份 = 6:1 (体积比)

VOC：<250 g/L，满足GB 30981-2020

湿膜厚度：115-575微米

干膜厚度：100-500微米

理论涂布率：8.7m²/L @100微米干膜厚度

注意：刷涂或辊涂可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜厚度：150微米，50%相对湿度）

	15°C	25°C	35°C
指 触 干：	5 小时	3.5 小时	2.5 小时
可 搬 运：	16 小时	10 小时	8 小时
全 固 化：	10 天	7 天	5 天
重涂间隔：			
最 短：	16 小时	10 小时	8 小时
最 长：	30 天	25 天	20 天
混合使用寿命：	2.5 小时	1.5 小时	1小时
熟 化 时 间：	15 分钟	10 分钟	5 分钟

如果超过最长可重涂时间，应打磨表面后再重涂。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。



MACROPOXY 860HB GF

玻璃鳞片加强型环氧漆

MACROPOXY 860HB玻璃鳞片版

产品指标

快干型干燥时间表（湿膜厚度：150微米，50%相对湿度）

	0°C	5°C	15°C	25°C
指 触 干:	16 小时	12 小时	1.5小时	1小时
可 搬 运:	30 小时	20 小时	10 小时	6 小时
全 固 化:	10 天	7 天	7 天	7 天
重涂间隔:				
最 短:	24 小时	16 小时	10 小时	6 小时
最 长:	20 天	14 天	10 天	7 天
混合使用寿命:	1.5 小时	1 小时	1 小时	40 分钟
熟 化 时 间:	10 分钟	5 分钟	5 分钟	无

如果超过最长可重涂时间，应打磨表面后再重涂。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

产品存放有效期： A组份36个月，B组份36个月，不开封，25°C室内储存。

闪点： 33±2°C，闭杯，混合后。

稀释剂/清洗剂： R8KE1, R8KE4, R7K15, R7KW15等，或咨询宣伟

包装规格

包 装： A 组份： 17.1L， B 组份： 2.9L

施工条件

温度：最低10°C（常温型），0°C（快干型），最高43°C（空气，材料和施工表面），至少要高于露点3°C。

相对湿度：不高于85%

施工设备

稀释剂/清洁剂

稀释剂 R8KE1, R8KE4, R7K1, R7KW15等

如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。

高压无气喷涂

泵 45:1 最小

枪嘴压力 15 MPa最小

管径 9.5毫米内径

喷嘴 0.021" - 0.035" (0.53-0.89毫米)

滤网 无

稀释率 根据需要，最多至体积的10%

常用空气喷涂

喷枪 Binks 95

出液管 66

空气管 68 PB

出气压 0.5 MPa

出液压 0.2 MPa

稀释率 根据需要，最多至体积的10%

为保证避免由于材料本身重力因素而造成管道堵塞，材料罐应低于气罐；喷涂间隙，回吹液体，保持液体鼓动1-2秒。



MACROPOXY 860HB GF

玻璃鳞片加强型环氧漆

MACROPOXY 860HB玻璃鳞片版

刷涂

刷子 尼龙/聚酯或天然鬃毛

稀释率 根据需要，最多至体积的10%

辊涂

滚筒 3/8"-1/2" 耐溶剂混纺滚芯 (9.5-12.7mm)

稀释率 根据需要，最多至体积的10%

如果没有上述的施工设备，可用相同类型的设备代替。

表面处理

施工对象的表面必须经过仔细的清洁、干燥。去除所有的油污、粉尘、锈迹、氧化皮等杂质以期保证达成最好的附着力效果。

表面处理最低要求：

铁和钢材：

大气环境：SSPC-SP2/3 /St 2/3 (ISO8501- 1:2007)

浸泡环境：SSPC-SP10/NACE 2/Sa 2 ½
(ISO8501- 1:2007)，50-75微米粗糙度

镀锌表面：按照SSPC-SP-1方法溶剂清洗，动力工具表面清除表面氧化层。
按SSPC-SP 16对表面进行扫砂处理。

混凝土/砖石，坚实，清洁，干燥及坚固。

大气环境：SSPC-SP13 / NACE 6

浸泡环境：SSPC-SP13 / NACE 6-4.3.1 或 4.3.2

表面处理标准

	表面状况	ISO 8501-1	瑞典标准	SSPC	NACE
		BS7079:A1	SIS055900		
白色金属		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。

发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。

欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)
代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。