

LOCTITE PC 6249

1月 2021

产品描述

LOCTITE PC 6249 具有以下产品特性:

技术	环氧
组分	单组份- 不需要混合
外观	黑色, 灰色
固化方式	室温固化
应用	防滑涂层
主要优点	<ul style="list-style-type: none"> ● 使用方便 ● 减少工作场所的事故 (滑倒和跌倒) ● 固化后阻燃 ● 耐汽油、油、酸、碱和脂肪族溶剂 ● 有安全黄、灰色或黑色可供选择 ● 耐磨性好

LOCTITE PC 6249 是一种单组分环氧防滑地板和甲板涂料, 设计用于人流量大或轻型车辆流量大的区域。这种高性能安全涂料涂抹起来既简单又快速。典型应用包括混凝土和钢制坡道、走道、更衣室、装卸码头、船舶应用、机房装配区、楼梯和客轨车厢屋顶服务走道的防滑饰面。

固化前的材料特性

固含量, % 62

覆盖量

辊涂	4.6 m ² 每3.78 l (50 ft ² / gal)
喷涂	5.6 m ² 每 3.78 l (60 ft ² /gal)
刮涂	3.7 m ² 每 3.78 l (40 ft ² /gal)
抗凹陷性, mm	2(不凹陷)

典型的固化特性
固化特性

在21°C的 干燥时间, 小时

行人流量大	72
行人流量小	12
表干时间, 小时	≤6
2mm湿膜的实际干燥时间, 小时	≤48

注意:

施胶的温度和厚度会影响干燥时间。温度低于10°C (50华氏度) 将导致更长的固化时间。温度超过27°C (80华氏度) 将缩短固化时间。涂抹越厚, 固化时间越长。

固化材料的典型性能

除非另有说明, 在21°C下固化

摩擦系数, ASTM F 609:

 干燥 ≥1.0
 湿 ≥0.8

 X-切割电阻 ≤1等级
 抗冲击性, cm*kg 50

 柔韧性, mm ≤100
 耐水性, 15 天 不溶胀
 不发泡
 不脱落
 不溶胀, 不发泡, 不脱落

 耐盐水, 浸泡在10% NaCl 24小时 不溶胀, 不发泡, 不脱落
 耐酸, 浸泡在10% H₂SO₄ 24小时 不溶胀, 不发泡, 不脱落
 耐碱, 浸泡在10% NaOH 24小时 不溶胀, 不发泡, 不脱落

高低温, 60 个循环, 30 天, 80°C 95%相对湿度 4h-40°C 4h 不溶胀, 不发泡, 不脱落

 人工加速老化 500h-GB/T 14522 附录C类型7: 不粉化
 不开裂
 不起泡
 不脱皮

阻燃性能, EN45545-2 R1 HL2

注意事项

本产品不宜在纯氧或富氧环境中使用, 不能作为氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用:

有关本产品的安全注意事项, 请查阅乐泰的材料安全数据资料 (MSDS)。

使用说明
表面处理:

注: 使用底漆会增加附着力和LOCTITE PC 6249的耐久性。

用于涂覆混凝土、木材、瓷砖和其他多孔表面, 请参阅Loctite® PC 7641™水基底漆密封剂技术数据表。有关金属表面的涂层, 请参阅Loctite® Big Foot™金属底漆技术数据表。LOCTITE PC 6249 可用于任何清洁、干燥的表面。

建议的清洁方法如下:

1. 所有待涂覆的表面应完好、清洁、干燥且无任何污染物。
2. 松散的污垢和灰尘最好用硬毛刷或用干燥、无油的压缩空气吹扫。



- 油、蜡和油脂应该通过溶解在水性清洁剂/脱脂剂中去除，例如Loctite® Natural Blue Cleaner and Degreaser。在溶解液仍然潮湿的时候，用清水彻底冲洗。另一种方法是使用适当的溶剂，如矿物油，按照SSPC-SP-1的要求进行清洁。重要的是在清洁过程中，必须在溶剂仍然液态时将其从表面上清除，不要让其蒸发并重新沉积油或油脂在地板上。应该向表面施加足够的溶剂来完全溶解油脂和油。含有溶解的油脂和油的溶剂应在溶剂干燥之前用干净的抹布擦拭干净。
- 根据浓度和类型，化学污染应通过清洁剂高压水洗除去，然后在清洁剂仍然湿润时用大量清水冲洗。允许表面完全干燥。
- 清洁后，任何剩余的松散颗粒应该通过刷洗或者用干燥、无油的压缩空气吹扫去除。

新混凝土:

- 新混凝土应该经过至少30天的充分固化，并保持良好的通风。
- 在充分固化后，新地板必须清扫干净，所有可能干扰涂层附着性能的污染物，包括水泥浆、养护膜、表面硬化剂、油脂和油，都必须被清除。
- 必须使用化学或机械手段制造适当的表面纹理。
- 准备地板表面和去除油漆、水泥浆、养护膜和表面硬化剂的首选方法是使用便携式喷丸清理机进行机械去除。
- 化学清洁水泥浆和未粘结的颗粒可以通过使用盐酸或缓冲酸溶液蚀刻表面来完成。请遵循酸制造商的应用和安全说明。在酸与混凝土反应完成后，应通过大量的清水冲洗或最好的方法是使用高压水洗去除残留物。允许表面完全干燥。
- 注意：酸蚀不会去除油、脂肪或蜡。如果将酸涂抹在混凝土上时没有气泡或泡沫产生，应检查表面是否有膜层、油、脂肪、蜡、养护膜、硬化剂或其他密封剂。如果存在这样的膜层，必须将其去除。

老化和无涂层的混凝土地板:

- 采取与新混凝土相同的步骤，特别强调对油脂、油和化学污染的检查以及随后的充分清洁。

沥青:

- 扫除以去除所有污垢和其他松散的污染物。通过在类似

Loctite® Natural Blue Cleaner and Degreaser这样的水性清洁剂/脱脂剂中溶解油、脂肪、污垢等，然后用清水彻底冲洗并让其干燥来去除。

瓷砖和玻璃纤维:

- 釉面或陶瓷瓷砖和釉面玻璃纤维必须打磨以去除所有釉面，并粗糙表面。通过空气吹扫或用酒精擦拭去除任何残留的打磨灰尘。

金属:

- 最好通过喷砂去除所有油漆、锈和氧化皮。
- 通过使用水性清洁剂/脱脂剂溶解所有油、脂肪、污垢、蜡或其他污染物。
- 用清水彻底冲洗并让其干燥。

混合:

使用机械搅拌器，如Loctite® Big Foot™ 搅拌刀，彻底搅拌树脂桶中的材料，直到材料呈均匀的颜色和外观。

应用

LOCTITE PC 6249 可以在10至49°C (50至120华氏度) 的表面温度下施工。不建议在表面温度高于或低于这些温度时进行施工。可以用辊涂，刮涂，喷涂方式进行施工。

辊涂-辊涂应用是以不规则凹凸纹理提供最优秀的防滑特性

- 使用酚醛滚筒。重要的是滚涂的纹理要暴露出最大数量的防滑颗粒。如果颗粒没有正确暴露，涂层在潮湿时可能会变得滑溜。
- 在表面上倒一条约 60cm x 15cm (2in x 6in) 的“带状”材料。用适度的压力将材料朝自己滚动。不要滚动次数过多或施加过重的压力。要注意材料不要在焊缝处积聚得太厚（要横着滚过焊缝而不是沿着滚）。太厚的涂层可能无法正确固化或会开裂。
- 更高的温度会缩短干燥时间，反之，较低的温度和高相对湿度会延长干燥时间。室外应用必须在施工后至少12到24小时内防止雨水侵入。在最终固化期间，必须在5到7天内避免暴露在水、油和化学品中。

喷涂-喷涂施工会产生均匀的外观和良好的防滑特性。

- LOCTITE PC 6249 不应稀释。稀释会导致颗粒不适当地悬浮。
- 需要专门的胶状型喷涂设备。建议的设置如下：
 - 配备双调节器和气动搅拌器的19升 (5加仑) 出口压力罐，以及2.5厘米 (1英寸) 内径出口管道。
 - 7.6米 (25英寸) 的0.95厘米 (3/8英寸) 空气软管，带0.95厘米 (3/8英寸) 内螺纹接头。
 - 7.6米 (25英寸) 1.9厘米 (3/4英寸) 空气软管，1.9厘米 (3/4英寸) 内螺纹接头。
 - 配备0.64厘米 (1/4英寸) (#45) 流体喷嘴和0.64厘米 (1/4英寸) 内部空气帽的Binks Model 7E2喷枪，或者配备相同流体喷嘴和空气喷嘴的Binks Model 52-2012(1.2米 (4英寸)) 杆枪。
- 所需的最小空气供应量为每分钟20立方英尺，压力为90磅。建议在材料上使用0.1 到1.4 MPa (15 到 20 psi)，在雾化上使用0.14 到0.17 MPa (20 到 25 psi)。始终保持雾化空气压力高于容器内压力。保持搅拌器缓慢运转。在距离表面45至60厘米 (18至24英寸) 的位置可以获得良好的覆盖和膜厚度。重叠涂抹的幅度约为50%。确保涂抹均匀。在0.1兆帕 (15磅/平方英寸) 时几乎不会观察到明显的磨料回弹，然而，在更高的压力下可能会更明显。
- 当温度高于26°C时，建议每隔一小时左右用水冲洗喷雾设备，以防止材料可能凝固并堵塞设备的可能性。



刮涂-具有粗糙、有纹理的表面，提供出色的防滑特性。

1. 使用弹性刮墙工的抛光铲子，尺寸约为10cm x 30cm (4 inch x 12inch)。使用光滑边缘，不要使用有缺口的铲子。
2. 在表面上倒出一条约为60cm x 15cm (2inch x 6inch)的“丝带”状材料。
3. 将铲子以45°的角度对准表面，用横扫的方式涂抹。对于相反的涂抹动作，反转铲子的角度。将材料朝你的方向拉。要覆盖角落，可以使用铲子上的材料进行直线涂抹。在焊缝上使用铲子以避免过厚的涂抹。

表面维护-保持表面清洁，以确保防滑性能最大化。我们建议以下清洁程序：

1. 使用多用途、可生物降解的清洁剂/去污剂。
2. 用长柄、纤维刷子或地板机刷洗表面。
3. 用清水冲洗并晾干。如嚼过的口香糖等异物应使用刮刀或填充刀除去，然后按照上述程序清洁表面。
4. 尽管这种防滑涂层非常耐用，但不是永久性的，偶尔需要涂抹补漆，特别是在高流量区域。此材料可以在自身上重新涂抹。要重新涂抹，请按照上述表面处理、混合和涂抹的说明操作。

不适用于产品规格

此处包含的技术数据仅供参考。请联系您当地的质量部门，以获得有关该产品规格的帮助和建议。

储存

产品储存于未开封的原包装内存放在阴凉干燥处。储存方法在产品外包装上有所标注。

最佳储存：8 °C 到 21 °C。 储存低于 8 °C 或高于 28 °C 可能会对性能产生不利影响。

从容器中取出的材料在使用过程中可能受到污染。不要将产品退回原始容器。汉高公司不承担产品受到污染或储存条件不同于先前规定的产品的责任。如果需要更多信息，请联系您当地的汉高代表。

单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

免责声明

本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途，并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此，汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

若该产品由 Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS 和 Henkel France SA 提供，则提请另行注意如下事项：

若汉高被裁定应承担责任，无论基于何种法律依据，汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由 Henkel Colombiana, S.A.S. 提供，以下免责应予适用：

本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由 Henkel Corporation 或 Henkel Canada, Inc. 提供，以下免责应予适用：

本文中所含的各种数据仅供参考，并不被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上，及采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高产品而出现的所有问题，包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题，不承担责任。汉高公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的汉高公司的专利许可证。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

商标使用

除非另外说明，本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标。

参考 0.0



