

LOCTITE[®] PC 6261[™]

又称为 重载人行道级别产品
10月 2019

产品描述

LOCTITE[®] PC 6261[™]具有以下产品特性:

技术	环氧
组成	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"> • 操作方便 • 减少工作场所的事故(滑倒和跌倒) • 固化状态下是防火材料 • 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

LOCTITE[®] PC 6261[™]是一种单组份环氧地面防滑和装饰涂层, 专为在-29 至 60°C (-20 至 140F)的典型干燥工作温度下的较大人流量的人行道或较轻的滚动交通地面的区域应用而设计。该高性能安全涂层操作起来简单又快速。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、机房装配区和楼梯的防滑饰面。

未固化材料典型特性

固含量, %	62
挥发性有机物含量, g/l	250
涂覆面积:	
辊涂	4.6 m ² 每 3.78 升 (50 ft ² /加仑)
喷涂	5.6 m ² 每 3.78 升 (60 ft ² /加仑)
刮涂	3.7 m ² 每 3.78 升 (40 ft ² /加仑)

闪点 - 见 SDS

典型固化特性

固化特性

干燥时间 @ 21°C, 小时:	
重载行人交通	72
轻量行人交通	12

注意:

涂覆的温度和厚度影响干燥时间。当温度低于10 °C (50F)时将需要更长的固化时间。当温度超过27 °C (80F)时将缩短固化时间。涂的越厚, 固化时间越长。

固化后材料典型特性

除了注明外均在21 °C 固化

物理特性:

摩擦系数, ASTM F 609:	
干燥	1.2
湿	1.0

注意事项

本产品不推荐使用在纯氧和富氧系统, 同样也不适用于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(SDS)。

使用指南:

表面处理:

注意: 使用底涂剂会增加LOCTITE[®] PC 6261[™]的附着力和耐久性。

对于混凝土、木材、瓷砖和其他多孔表面的涂层, 请参阅 Loctite[®] PC 7641[™]水基底涂密封产品技术数据表。

对于金属表面涂层, 请参阅Loctite[®] Big Foot[™] 金属底剂技术数据表。

LOCTITE[®] PC 6261[™]适用于任何清洁、干燥的表面。推荐表面清洁方法如下:

1. 所有待施工表面必须干净、干燥且无任何杂质残留。
2. 松散的颗粒及粉尘需用软毛刷或干燥无油的压缩空气清理干净。
3. 油污, 油脂及蜡需用水基清洗&脱脂剂如 Loctite[®] Natural Blue清洗剂和脱脂剂清洗干净。表面还未干时使用清水进行漂洗。亦可使用一些合适的溶剂型清洗剂如矿物油精按照SSPC-SP-1进行交错清洗。非常重要是溶剂必须在液态时被清除干净, 而不是在清洗过程中挥发到空气中, 而后又沉积到工件表面造成再污染。需使用足够多的溶剂进行清洗, 不能溶解于溶剂的油污或灰尘需用干净的布在溶剂挥发完之前进行擦除。

4. 根据浓度和类型，化学污染物应通过强力洗涤剂清洗去除。表面化学清洗剂的残留必须在湿态时使用清水清洗干净，并使其干燥。

5. 清洗后，表面所有松动颗粒需用软毛刷或空气枪清洗干净。

新混凝土:

1. 新混凝土需在通风环境里自然固化30天以上。
2. 固化完成后，表面所有有可能影响防滑涂层附着力的污染物如油污，粉尘，颗粒等必须被清除干净。
3. 需用机械或化学的方法对混凝土表面进行处理，形成一定的粗糙度。
4. 采用机械方法或喷砂装置将表面油漆，浮浆，保护膜或固化剂清除干净。
5. 表面残留的浮浆及其他未固化颗粒可采用酸性清洗剂配合缓蚀剂进行清洗。当酸与混凝土表面反应完成后，残留物必须用干净水或者压力喷射进行漂洗并晾干。
6. 注意：酸性蚀刻不能清除油污，油脂及蜡。如果使用酸以后，发现混凝土表面无气泡或泡沫产生，则说明混凝土表面被油污，油脂，蜡，油漆或其他封孔剂覆盖，需先将这些覆盖物清理干净。

旧混凝土及无涂层混凝土:

1. 清洗过程同新混凝土清洗过程，需要注意的是对油污，油脂和化学污染物的清洗需加强。

沥青:

1. 清扫去除所有污垢和其他松散污染物。油污，油脂及蜡需用水基清洗剂/脱脂剂如LOCTITE Natural Blue清洗剂和脱脂剂清洗干净并干燥。

瓷砖和玻璃纤维:

1. 陶瓷的釉面层或光滑的玻璃纤维表面必须用机械的方法去除且形成一定的表面粗糙度。使用干净干燥的压缩空气或酒精将表面残留清除干净。

金属:

1. 使用水基清洗剂/脱脂剂去除所有的油、油脂、污垢、蜡或其它污染物。
2. 用清水彻底清洗并晾干。
3. 最好通过喷砂去除所有油漆、铁锈和氧化皮表面。

混合:

使用Loctite® Big Foot™混合器叶片，通过机械混合器彻底预混合树脂，直到呈现均匀的颜色。

应用

LOCTITE® PC 6261™可在10至49°C (50至120°F)的表面温度下施工。当表面温度高于或低于此温度范围时，不建议使用。使用时可辊涂或喷涂。

辊涂---辊涂应用具有不规则的脊状轮廓，可提供最优秀的防滑特性。

1. 使用酚醛辊筒。重要的是，辊涂需暴露出大量的防滑涂料。如果涂料没有正确暴露，涂层在潮湿时可能会变得很滑。
2. 在大约60 cm x 15 cm (2 in x 6 in)的表面上倒入一条“丝带”涂料。用适度的压力将涂料卷向自己。不要过度用力或滚动太多次。注意涂料不要沿着焊缝堆积太厚（在焊缝上滚动而不是沿着焊缝滚动）。涂得太厚的材料可能无法正常固化或可能开裂。
3. 较高的温度会缩短干燥时间，反之，较低的温度和较高的湿度会延长干燥时间。外部施工必须在施工后至少12至24小时内防雨。在最终固化期间，至少5至7天内避免长时间接触水、油和化学品。

喷涂---喷涂应用会产生均匀的外观和良好的防滑特性。

1. LOCTITE® PC 6261™不应被稀释。稀释会导致砂砾不能在悬浮液中正确保留。
2. 需要专门的胶泥型喷涂设备。推荐的设置如下：
 - A. 一个19升(5加仑)的出口压力罐，配备双调节器和气动搅拌机，内径2.5 cm (1 inch) 出水管。
 - B. 7.6 m (25 ft) 的0.95 cm (3/8") 空气软管，每端带有0.95 cm(3/8") 内螺纹接头。
 - C. 7.6 m (25ft) 的1.9 cm (3/4") 空气软管和每端的1.9 cm(3/4") 接头。
 - D. 配备0.64cm(1/4")(#45)流体喷嘴和0.64cm(1/4")内部空气帽的Brinks 7E2 型喷枪或Brinks 52-2012型(1.2m(4ft))杆枪配备相同的流体喷嘴和空气喷嘴。
3. 在90 lbs压力下，所需的最小供气量为20CFM。推荐材料为0.1至1.4MPa(15至20psi)，雾化压力为0.14至0.17 MPa (20至25psi)。始终保持雾化气压高于罐压，保持搅拌机缓慢运行。在距表面45至60cm(18至24)处工作可获得良好的覆盖率和涂层厚度。应确保大约50%部分重复喷涂。在0.1MPa(15psi)时会观察到非常小的磨料回弹，但是更高的压力下会更明显。

4. 当温度高于26°C时, 建议每间隔一小时左右用水冲洗一次喷涂设备, 以防止任何材料凝结和堵塞设备的可能性。

刮涂--- 通过粗糙的纹理表面提供出色的防滑特性。

1. 使用大约10 cm x 30 cm (4 inch x 12 inch)的柔性刀片抹平器作为修整工具, 使用没有缺口的光滑边缘。
2. 在大约60 cm x 15 cm (2 inch x 6 inch)的表面上倒入一条“丝带”涂料。
3. 将铲子与表面45°角, 并均匀来回铺展抹平。尽量要覆盖所有角落并抹平焊缝以避免涂层太厚。

表面维护---保持表面清洁以确保防滑安全性能最大化。我们推荐以下清洁程序:

1. 使用通用、可生物降解的清洗剂/脱脂剂。
2. 用长柄纤维毛刷或地板机擦洗表面。
3. 用清水冲洗并晾干。用刮刀或铲子清除类似口香糖样的异物, 然后按照上述程序清洁表面。
4. 虽然这种防滑涂层非常耐用, 但它不是永久性的, 需要偶尔补漆, 尤其是在人流量大的区域。这种材料可以在其自身上重新应用。要重新涂抹, 请按照上述说明进行表面处理、混合和涂抹。

不适用于产品规格

本文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本产品规格的帮助和建议。

储存

将产品储存在干燥的未开封容器中。储存信息也可在产品容器标签上注明。

最佳储存: 8 °C 至 21 °C。储存温度低于8 °C 或高于28 °C 对产品性能产品不利影响。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

(°C x 1.8) + 32 = °F
kV/mm x 25.4 = V/mil
mm / 25.4 = inches
µm / 25.4 = mil
N x 0.225 = lb
N/mm x 5.71 = lb/in
N/mm² x 145 = psi
MPa x 145 = psi
N·mx8.851 =lb·in
N·m x 0.738 = lb·ft
N·mmx 0.142 = oz·in
mPa·s = 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, 均基于我司在制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 and Henkel France SA 提供, 则另请另行注意如下事项:

若汉高被裁定应承担赔偿责任, 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, 则另请另行注意如下事项:

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, or Henkel Canada Corporation提供, 则另请另行注意如下事项:

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 0.3