

产品说明书

Product description

HPUA-101 工业防腐聚脲材料

简介

HPUA-101工业防腐聚脲材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成型的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作钢结构、混凝土或其他基材表面防腐涂层、衬里、耐介质层等。101可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 固化速度快，立面、顶面连续喷涂不流挂。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 优良的防腐性能，能经受绝大多数化学介质的侵蚀。
- ★ 优良的物理性能，对各类底材均具有良好的附着力。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染，对环境友好。
- ★ 耐候性好，不粉化，不失色。
- ★ 涂层无接缝，外表光滑。

用途

HPUA-101工业防腐聚脲材料主要用于石油、石化、油田、化工等行业的各类混凝土储罐及附属设施，储罐围堰、酸洗槽、电镀槽、炭化塔、蒸发池、中和池、污水处理池以及排水地沟等。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	10秒
拉伸强度	15MPa
扯断伸长率	350%
撕裂强度	50KN/m
硬度,邵 A	85~95
附着力(砵)	10.2MPa
耐盐雾 (2000hrs)	无锈蚀，不起泡，不脱落
击穿电压 (kv/mm)	>20
耐冲击性	1.5kg.m
耐磨性	17mg
人工气候老化 (2000h)	良好
密度	1.02g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 相对湿度为 $50\% \pm 5\%$ 条件下固化 7 天后测试的物理性能。干燥时间 (25°C) 1 分钟之内表干，10 分钟即可达到步行强度。

厚度

2~3 mm (视用户要求而定)

涂装间隔

最短，时间不限；最长，不超过 3 小时。

底材处理

金属底材应喷砂至 Sa2.5 级，并涂装专用的防锈底漆，每道施工进行前，都应保证底材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。混凝土应完全干燥（新制混凝土需水化、干燥 28 天）后，表面除去疏松的杂质，喷涂 1~2 道配套的 HPUA-混凝土专用封闭底漆，底漆固化后再进行喷涂施工。

涂装方法

施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

A 料：220 Kg 公斤/桶；B 料：200 Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15 \sim 40^\circ\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为 6 个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项：

施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。

施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。

A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。

该体系为 100% 固含量，严禁加入任何稀释剂。

在密闭空间施工时，应保证良好的通风。

此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-101 工业防腐聚脲材料施工工法》。

随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

HPUA-102弹性防水聚脲材料

简介

HPUA-102弹性防水材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作混凝土或其他基材表面防水涂层、衬里、耐介质层等。102可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 固化速度快，立面、顶面连续喷涂不流挂。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染，对环境友好。
- ★ 优良的物理性能，与混凝土基材附着力好。
- ★ 涂层无接缝，防水性能优异。
- ★ 伸长率高，耐冷热交替后不开裂。
- ★ 耐候性好，不粉化，不失色。
- ★ 具有优良的防腐、防滑、防渗和耐磨性能。
- ★ 可手工造粒，获得麻面效果，美观、防反光。

用途

HPUA-102弹性防水材料具有极快的反应速度，一次喷涂厚度可达数十毫米，涂层外观均匀、美观，主要用于高级建筑物的屋顶防水、工业厂房、冷库隔汽层、水库、桥梁、隧道、地下工程以及发电厂冷却塔、废/污水处理池、水族馆、游泳池内衬装饰等领域。

主要性能指标

项目	I型	II型
固含量	100%	100%
凝胶时间	10秒	10秒
拉伸强度	15MPa	21MPa
扯断伸长率	350%	520%
撕裂强度	59KN/m	78KN/m
硬度,邵A	85~95	80~90
附着力(砵)	2.6MPa	2.8MPa
耐冲击性	1.5kg.m	1.5kg.m
不透水性 0.4MPa/2h	不透水	不透水
人工气候老化 (2000h)	良好	良好
密度	1.02g/cm ³	1.02g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制	

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度为 $50\%\pm 5\%$ 条件下固化7天后测试的物理性能。干燥时间（ 25°C ）1分钟之内表干，10分钟即可达到步行强度。

厚度

1~3mm（视用户要求而定）

涂装间隔

最短，时间不限；最长，不超过3小时。

底材处理

金属底材应喷砂至 Sa2.5级，并涂装专用的防锈底漆，每道施工进行前，都应保证底材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。混凝土应完全干燥（新制混凝土需水化、干燥28天）后，表面除去疏松的杂质，喷涂1~2道配套的HPUA-混凝土专用封闭底漆，底漆固化后再进行喷涂施工。

涂装方法

施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

A料：220Kg 公斤/桶；B料：200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15\sim 40^{\circ}\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为6个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。

施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。

该体系为100%固含量，严禁加入任何稀释剂。

在密闭空间施工时，应保证良好的通风。

此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-101 重防腐聚脲材料施工工艺》随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

HPUA-103 工业地坪聚脲材料

简介

HPUA-103工业地坪聚脲材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成成型的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作车间混凝土表面防滑、防腐涂层、衬里、耐介质层等。103可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 固化速度快，立面、顶面连续喷涂不流挂。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染，对环境友好。
- ★ 优良的物理性能，与混凝土底材附着力好。
- ★ 伸长率高，耐冷热交替后不开裂。
- ★ 涂层整体无接缝，美观实用。
- ★ 优良的防腐、防滑、防渗和耐磨性能，避免人员摔伤。
- ★ 耐磨性好，耐踩踏，可行驶机动车辆。
- ★ 可手工造粒，获得麻面效果，美观、防反光。

用途 HPUA-103工业地坪材料主要用于各类工业地坪和体育工程，如停车场、车间地面、制药厂、GMP车间、工厂车间树脂墙面及天花板、粮食仓库。高级运动场地如网球场、篮球场、羽毛球场、跑道面层防护等。对要求防眩目、消光等场合，可利用其极快的反应速度，通过喷涂直接获得表面具有均匀颗粒的“麻面”涂层。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	8秒
拉伸强度	15MPa
扯断伸长率	350%
撕裂强度	55KN/m
硬度,邵 A	80~95
附着力(砵)	3.5MPa
耐冲击性	1.5kg.m
不透水性 0.4MPa/2h	不透水
人工气候老化 (2000h)	良好
密度	1.02g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度为 $50\% \pm 5\%$ 条件下固化 7 天后测试的物理性能。干燥时间 (25°C) 1 分钟之内表干，10 分钟即可达到步行强度。

厚度 $2 \sim 5\text{mm}$ (视用户要求而定)

涂装间隔

最短，时间不限；最长，不超过 3 小时。

底材处理

金属底材应喷砂至 Sa2.5 级，并涂装专用的防锈底漆，每道施工进行前都应保证底材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。混凝土应完全干燥（新制混凝土需水化、干燥 28 天）后，表面除去疏松的杂质，喷涂 1~2 道配套的 HPUA-混凝土专用封闭底漆，底漆固化后再进行喷涂施工。

涂装方法 施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

A 料：220Kg 公斤/桶；B 料：200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15 \sim 40^{\circ}\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为 6 个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
- 施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100% 固含量，严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时，应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-103 工业地坪聚脲材料施工工艺》。随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

HPUA-104防滑铺地聚脲材料

简介

HPUA-104防滑铺地材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作车间混凝土表面防滑、防腐涂层、衬里、耐介质层等。104可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 凝胶时间长，可铺撒防滑粒料，具有优良的防滑、耐磨性能。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 优良的物理性能，对各类底材均具有良好的附着力。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染，对环境友好。
- ★ 流平性好，涂层无接缝。
- ★ 耐候性好，不粉化，不失色。
- ★ 伸长率高，耐冷热交替后不开裂。
- ★ 涂层整体无接缝，美观实用。
- ★ 耐磨性好，耐踩踏，可行驶机动车辆。
- ★ 可手工造粒，获得麻面效果，美观、防反光。

用途

HPUA-104防滑铺地材料不仅保持了喷涂聚脲弹性体技术无溶剂、对湿气不敏感、物理性能好等特点，而且在工程应用中可利用其凝胶速度慢的特点引入防滑粒料（如金刚砂、橡胶粒），以提高其防滑性能。本产品可广泛应用于停车场、网球场、篮球场、羽毛球场、跑道面层防护、人行通道、过街天桥、船舶甲板、直升机平台、海上石油钻井平台等场合。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	50秒
拉伸强度	11MPa
扯断伸长率	350%
撕裂强度	45KN/m
硬度,邵 A	85~95
附着力(砵)	2.8MPa
耐磨性	6mg
低温柔韧性	不断裂
电气强度	20Mv/m
人工气候老化 (2000h)	良好
密度	1.0g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度为 $50\% \pm 5\%$ 条件下固化 7 天后测试的物理性能。干燥时间 (25°C) 1 分钟之内表干，10 分钟即可达到步行强度。

厚度

$2 \sim 5\text{mm}$ (视用户要求而定)

涂装间隔

最短，时间不限；最长，不超过 3 小时。

底材处理

金属底材应喷砂至 Sa2.5 级，并涂装专用的防锈底漆，每道施工进行前，都应保证底材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。混凝土应完全干燥（新制混凝土需水化、干燥 28 天）后，表面除去疏松的杂质，喷涂 1~2 道配套的 HPUA-混凝土专用封闭底漆，底漆固化后再进行喷涂施工。

涂装方法

施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

A 料：220Kg 公斤/桶；B 料：200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15 \sim 40^{\circ}\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为 6 个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
- 施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组份未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100% 固含量，严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时，应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-104 防滑铺地坪聚脲材料施工工艺》。随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

HPUA-401 超重防腐聚脲材料

简介

HPUA-401超重防腐材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作混凝土或其他基材表面防腐涂层、衬里、耐介质层等。401可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 固化速度快，立面、顶面连续喷涂不流挂。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 优良的防腐性能，能经受绝大多数化学介质的侵蚀。
- ★ 优良的物理性能，对金属底材均具有良好的附着力。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染，对环境友好。
- ★ 耐候性好，不粉化，不失色。
- ★ 涂层无接缝，外表光滑。

用途

HPUA-401 超重防腐材料主要用于石油、石化、油田、化工等行业的钢制化工设备，如原油罐、酸洗槽、电镀槽、炭化塔、盐水罐、舰船甲板及舱室地面、海上钻井平台、钢桩、跨海大桥等。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	20秒
拉伸强度	23MPa
扯断伸长率	50%
撕裂强度	85KN/m
硬度,邵 A	65~75
附着力(砼)耐介质性能	15.0MPa
耐盐雾 (2000hrs)	无锈蚀, 不起泡, 不脱落
耐介质性能	良好
击穿电压 (kv/mm)	>20
耐冲击性	1.5kg.m
耐磨性	26mg
耐水性 30d	无锈蚀 不起泡 不脱落
人工气候老化 (2000h)	良好 电气
密度	1.02g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度为 $50\% \pm 5\%$ 条件下固化 7 天后测试的物理性能。干燥时间（ 25°C ）1 分钟之内表干，10 分钟即可达到步行强度。

厚度

1 ~ 3 mm（视用户要求而定）

涂装间隔

最短，时间不限；最长，不超过 3 小时。

底材处理

金属底材应喷砂至 Sa2.5 级，并涂装专用的防锈底漆，每道施工进行前，都应保证底材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。混凝土应完全干燥（新制混凝土需水化、干燥 28 天）后，表面除去疏松的杂质，喷涂 1~2 道配套的 HPUA-混凝土专用封闭底漆，底漆固化后再进行喷涂施工。

涂装方法

施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

A 料：220 Kg 公斤/桶；B 料：200 Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15 \sim 40^{\circ}\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为 6 个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。
A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。
该体系为 100% 固含量，严禁加入任何稀释剂。
在密闭空间施工时，应保证良好的通风。
此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-401 超重防腐聚脲材料施工工艺》。随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

HPUA-403泡沫保护聚脲材料

简介

HPUA-403泡沫保护材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成型的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作EPS、PUF或其他舞台、电影、广告道具制作表面防腐涂层、衬里、耐介质层等。403可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 固化迅速，立面、顶面连续喷涂不流挂，生产效率高。
- ★ 与传统的制作方法相比，可节省大量开支。
- ★ EPS、PUF底材不需要任何处理。
- ★ 韧性好，尤其耐低温冲击，耐候性能优异，可承受循环热。
- ★ 完全反映原物的外部轮廓造型和具体细节。
- ★ 色彩可任意调整。
- ★ 表面刷涂配套的底漆后可与水性丙烯酸乳胶漆配套。
- ★ 100%固含量，无溶剂污染，无毒，阻燃。
- ★ 制得的产品重量轻、易运输、使用寿命大大延长。
- ★ 涂层无接缝，外表光滑。

用途

HPUA-403泡沫保护材料适用于舞台、电影、广告道具制作；人造自然景观；室内外装饰材料；主题公园、游乐园、博物馆中的各种造型，如玩具、建筑物、卡通人物造型、动物、吉祥物等；户外展览牌、广告牌；路标等。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	20秒
拉伸强度	23MPa
扯断伸长率	50%
撕裂强度	65KN/m
硬度,邵 A	60~70
附着力	泡沫底材破坏 26MV/m 1.5kg.m 23mg无锈蚀 不起泡 不脱落 无锈蚀 不起泡 不脱落 良好 1.02g/cm ³ 可根据用户要求调制
电气强度	26MV/m 1.5kg.m 23mg无锈蚀 不起泡 不脱落 1.5kg.m 23mg无锈蚀 不起泡 不脱落 1.5kg.m 23mg无锈蚀 不起泡 不脱落 无锈蚀 不起泡 不脱落 良好 1.02g/cm ³ 可根据用户要求调制
耐冲击性	1.5kg.m 23mg 1.5kg.m 23mg无锈蚀 不起泡 不脱落 26MV/m 1.5kg.m 23mg无锈蚀 不起泡 不脱落 无锈蚀 不起泡 不脱落 良好 1.02g/cm ³ 可根据用户要求调制
耐磨性	23mg
耐液体介质	无锈蚀 不起泡 不脱落
耐水性 30d	无锈蚀 不起泡 不脱落
人工气候老化 (2000h)	良好
密度	1.02g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度为 $50\%\pm 5\%$ 条件下固化7天后测试的物理性能。干燥时间 (25°C) 1分钟之内表干，10分钟即可搬运至使用现场。

厚度

1~3mm (视用户要求而定)

涂装间隔

最短，时间不限；最长，不超过3小时。如果时间超过3小时，建议首先在涂层表面喷涂专用粘合剂，然后再进行面漆施工。

底材处理

EPS、PUF等雕刻加工好后，把有明显缺陷的地方，用专用腻子嵌补即可。喷涂前应保证底材表面清洁、无油污、杂质。

涂装方法

施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

A料：220Kg 公斤/桶；B料：200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15\sim 40^{\circ}\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为6个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
- 施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100% 固含量，严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时，应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-403 泡沫保护聚脲材料施工工艺》。随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

HPUA-406 管道防腐聚脲材料

简介

HPUA-406管道防腐材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作混凝土或其他基材表面防腐涂层、衬里、耐介质层等。406可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 固化速度快，立面、顶面连续喷涂不流挂。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 优良的防腐性能，能经受绝大多数化学介质的侵蚀。
- ★ 优良的物理性能，对金属底材均具有良好的附着力。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染，对环境友好。
- ★ 耐候性好，不粉化，不失色。
- ★ 涂层无接缝，外表光顺。

用途

HPUA-406 管道防腐材料主要用于架空管及直埋管、市政污水管、石油管道、煤气管道以及各类钢制化工储罐。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	20秒
拉伸强度	25MPa
扯断伸长率	45%
撕裂强度	80KN/m
硬度,邵 A	65~75
耐冲击性	1.5Kg.m
附着力(拉开法)	16.0MPa
耐盐雾 (2000hrs)	无锈蚀，不起泡，不脱落
耐阴极剥离, mm	8
击穿电压 (kv/mm)	>20
耐磨性	25mg
耐水性 30d	无锈蚀 不起泡 不脱落
人工气候老化 (2000h)	良好 电气
耐液体介质	无锈蚀 不起泡 不脱落
密度	1.01g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制



以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度为 $50\%\pm 5\%$ 条件下固化 7 天后测试的物理性能。干燥时间 (25°C) 2 分钟之内表干，10 分钟内可以下管。

厚度 1~3mm (视用户要求而定)

涂装间隔 最短，时间不限；最长，不超过 3 小时。

底材处理

金属底材应喷砂至 Sa2.5 级，保证底材表面清洁、无油污灰尘等杂质。在工厂内的连续生产线上使用时不需要底漆。

现场接口处应打磨除锈，并涂装专用防锈底漆，施工前应保证底材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。

涂装方法

施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格 A 料：220Kg 公斤/桶；B 料：200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15\sim 40^{\circ}\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为 6 个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
- 施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100% 固含量，严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时，应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-406 管道防腐聚脲材料施工工艺》随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

HPUA-408 耐高温防腐聚脲材料

简介

HPUA-408耐高温防腐材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成型的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作混凝土或其他基材表面防腐涂层、衬里、耐介质层等。408可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 固化速度快，立面、顶面连续喷涂不流挂。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 优良的防腐性能，能经受绝大多数化学介质的侵蚀。
- ★ 优良的物理性能，对金属和混凝土底材均具有良好的附着力。
- ★ 卓越的耐高温性能，可在120°C的热空气条件下长期使用
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染，对环境友好。
- ★ 涂层无接缝，外表光滑。

用途

HPUA-408耐高温防腐材料专为火电厂脱硫行业设计，可用于各类高温工作环境，如脱硫塔、热力管道等耐高温要求高的部位。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	15秒
拉伸强度	16MPa
扯断伸长率	450%
撕裂强度	80KN/m
硬度,邵 A	80~90
耐冲击性	1.0Kg.m
附着力(拉开法)	12.0MPa
耐盐雾 (2000hrs)	无锈蚀，不起泡，不脱落
耐热空气老化 (180°C, 48h)	良好
电气强度	23Mv/m
人工气候老化 (2000h)	良好
耐液体介质	无锈蚀 不起泡 不脱落
密度	1.01g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度为 $50\%\pm 5\%$ 条件下固化7天后测试的物理性能。干燥时间 (25°C) 2 分钟之内表干，10分钟即可达到步行强度。

厚度 1~3mm (视用户要求而定)

涂装间隔 最短，时间不限；最长，不超过 3 小时。

底材处理

金属底材应喷砂至 Sa2.5 级，并涂装专用的防锈底漆，每道施工进行前，都应保证底材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。混凝土应完全干燥 (新制混凝土需水化、干燥 28 天) 后，表面除去疏松的杂质，喷涂 1~2 道配套的 HPUA-混凝土专用封闭底漆，底漆固化后再进行喷涂施工。

涂装方法

施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

A 料：220Kg 公斤/桶；B 料：200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15\sim 40^{\circ}\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为 6 个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
- 施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组份未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100% 固含量，严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时，应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-408 耐高温防腐聚脲材料施工工艺》随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。



HPUA-409音响专用聚脲材料

简介

HPUA-409音响专用材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作音响、家具等木材制作表面防护涂层、衬里、耐介质层等。409可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 固化迅速，立面、顶面连续喷涂不流挂，生产效率高。
- ★ 与传统的PU漆相比，可户外反复使用，寿命大大延长。
- ★ 木板底材不需要任何处理。
- ★ 完全反映原物的外部轮廓造型和具体细节。
- ★ 表面硬度强、耐磨性好、碰撞不易损坏。
- ★ 100%固含量，无溶剂污染，无毒，阻燃。
- ★ 涂层无接缝，表面为均匀的“麻面”结构，美观大方外。

用途

HPUA-409音响专用聚脲材料适用于木制音响、家具、室外家具等，起到表面耐磨、防护、装饰作用等。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	5秒
拉伸强度	30MPa
扯断伸长率	35%
撕裂强度	85KN/m
硬度,邵 A	65~75
附着力	10MPa
耐冲击性	11kg.m
耐磨性	55mg
耐液体介质	无透水 不起泡 不脱落
耐水性 30d	无透水 不起泡 不脱落
人工气候老化 (2000h)	良好
密度	1.02g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 相对湿度为 $50\% \pm 5\%$ 条件下固化7天后测试的物理性能。干燥时间 (25°C) 15 秒之内表干，10分钟即可搬运至使用现场。

厚度 0.5 ~ 2 mm (视用户要求而定)

涂装间隔 最短，时间不限；最长，不超过3小时。如果时间超过3小时，建议首先在涂层表面喷涂专用粘合剂，然后再进行面漆施工。

底材处理

木材等雕刻加工好后，把有明显缺陷的地方，用专用腻子嵌补即可。喷涂前应保证底材表面清洁、无油污、杂质。

涂装方法

施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

料：220 Kg 公斤/桶；B 料：210 Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15 \sim 40^\circ\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为 6 个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。

施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。

A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。

该体系为 100% 固含量，严禁加入任何稀释剂。

在密闭空间施工时，应保证良好的通风。

此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-409 音响专用聚脲材料施工工艺》。随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

HPUA-501 耐磨衬里聚脲材料

简介

HPUA-501耐磨衬里材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成成型的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作混凝土或其他基材表面防腐涂层、衬里、耐介质层等。501可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 耐磨性是碳钢的10倍。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染。
- ★ 优异的耐候性、耐化学性。
- ★ 反应速度快，生产效率高，设备可很快投入使用。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 优良的物理性能，对各种底材有良好的附着力。
- ★ 无接缝，表面光滑。

用途

HPUA-501耐磨衬里聚脲材料是为矿山设备衬里专门设计的，可广泛用于煤矿流槽、水泥砂浆处理设备；振动筛、浮选槽、洗矿滚筒、螺旋分离器、研磨设备、水力分级器等。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	10秒
拉伸强度	18MPa
扯断伸长率	300%
撕裂强度	72KN/m
硬度,邵 A	85~95
耐冲击性	1.5Kg.m
耐磨性	2.3mg
附着力(拉开法)	10MPa
耐盐雾 (2000hrs)	无锈蚀, 不起泡, 不脱落
耐水性 (30d)	无锈蚀, 不起泡, 不脱落
电气强度	21Mv/m
人工气候老化 (2000h)	良好
耐液体介质	无锈蚀 不起泡 不脱落
密度	1.01g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度为 $50\%\pm 5\%$ 条件下固化7天后测试的物理性能。干燥时间 (25°C) 2 分钟之内表干，10分钟即可达到步行强度。

厚度

1~3mm (视用户要求而定)

涂装间隔

最短，时间不限；最长，不超过3小时。

底材处理

金属底材应喷砂至 Sa2.5级，并涂装专用的防锈底漆，每道施工进行前，都应保证底材表面清洁、无油污、灰尘等杂质。

混凝土应完全干燥（新制混凝土需水化、干燥28天）后，表面除去疏松的杂质，喷涂1~2道配套的HPUA-混凝土专用封闭底漆，底漆固化后再进行喷涂施工。

涂装方法

施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

A 料：220Kg 公斤/桶；B 料：200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15\sim 40^{\circ}\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为6个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
- 施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100%固含量，严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时，应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-501 耐磨衬里聚脲材料施工工艺》随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

HPUA-502 卡车耐磨聚脲材料

简介

HPUA-502卡车耐磨聚脲材料属称“货厢宝”，是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成型的双组份弹性体材料。可单独用作汽车电泳漆或其他基材表面防腐涂层、衬里、耐介质层等。502可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 耐磨性好、与汽车电泳漆附着力强。
- ★ 无接缝，表面为均匀的“麻面”结构，美观大方。
- ★ 优异的耐候性、耐化学性。
- ★ 反应速度快，生产效率高，可很快投入使用。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 优良的物理性能，附着力良好。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染。

用途

HPUA-502卡车耐磨材料是为卡车专门设计的，可广泛用于轻型皮卡、军用卡车、集装箱车、装卸车的衬里，具有优良的耐磨、防腐、保护和装饰作用。



主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	5秒
拉伸强度	15MPa
扯断伸长率	200%
撕裂强度	72KN/m
硬度,邵 A	85~95
耐冲击性	1.5Kg.m
耐磨性 (阿克隆法)	4.9mg
附着力(拉开法)	12MPa
耐盐雾 (2000hrs)	无锈蚀, 不起泡, 不脱落
耐水性 (30d)	无锈蚀, 不起泡, 不脱落
电气强度	20Mv/m
人工气候老化 (2000h)	良好
耐液体介质	无锈蚀 不起泡 不脱落
密度	1.01g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂, 于 23±2°C 相对湿度为 50%±5% 条件下固化 7 天后测试的物理性能。干燥时间 (25°C) 15 秒之内表干, 10 分钟即可达到使用强度。

厚度 1~2mm (视用户要求而定)

涂装间隔 最短, 时间不限; 最长, 不超过 3 小时。

底材处理 与目前通用的汽车电泳底漆配套良好, 若底材表面清洁、无油污灰尘等杂质, 可以直接在表面喷涂。

涂装方法 施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失, 后果自负。

包装规格 A 料: 220Kg 公斤/桶; B 料: 200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中, 严禁雨淋、日晒, 隔绝火源, 远离热源, 贮存温度应为 15~40°C。本产品在不打开原包装的情况下, 贮存期自生产之日起为 6 个月, 超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验, 若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂, 运输时可按非危险品运输。运输时, 应严禁雨淋、日晒, 并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中, 必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
- 施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100% 固含量, 严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时, 应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累, 详细施工细则请参见《HPUA-502 卡车耐磨聚脲材料施工工艺》随着产品的改进, 本说明书可能会进行修改, 恕不另行通知, 请保持联系, 及时更新。

HPUA-601 柔性防撞聚脲材料

简介

HPUA-601柔性防撞聚脲材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料组成的双组份弹性体材料。可单独使用或结合其他材料用作EVA、钢结构、混凝土或其他基材表面防腐涂层、衬里、耐介质层等。601可形成不同厚度的坚硬涂膜，并可以应用于各种场合以及处理合适的基材。对潮气和湿度不敏感，可在恶劣的环境条件下应用。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

特性

- ★ 凝胶时间为10秒钟，立面、顶面连续喷涂不流挂。
- ★ 优良的物理性能，对各类底材均具有良好的附着力。
- ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
- ★ 100%固含量，无VOC，无污染，环境友好。
- ★ 优良的防撞、耐磨性能，舒适性好，即使表面破损也不会伤人。
- ★ 耐候性好，在户外长期使用不粉化，不失色。
- ★ 无接缝，外表光滑。

用途

SPUA-601 柔性防撞材料可用于护舷、浮萍、碰碰船、玻璃钢艇等设施的蒙皮，能起到很好的保护和缓冲作用，还可用来制作或修复水上乐园的滑梯以及其它骑乘设施。

主要性能指标

项目	指标
固含量	100%
凝胶时间	10秒
拉伸强度	18MPa
扯断伸长率	350%
撕裂强度	78KN/m
硬度,邵 A	85~95
耐冲击性	1.5Kg.m
耐磨性	1.8mg
附着力	泡沫破坏
耐盐雾 (2000hrs)	无锈蚀, 不起泡, 不脱落
耐水性 (30d)	无锈蚀, 不起泡, 不脱落
电气强度	20Mv/m
人工气候老化 (2000h)	良好
耐液体介质	无锈蚀 不起泡 不脱落
密度	1.0g/cm ³
颜色	可根据用户要求调制

- 以上参数均为采用 GRACO REACTOR H-XP3 主机 & Fusion AP 喷枪在实验室条件下喷涂，于 $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度为 $50\% \pm 5\%$ 条件下固化7天后测试的物理性能。
- 干燥时间 (25°C) 1 分钟之内表干，10 分钟即可达到步行强度。
- 厚度
- 2~50mm (视用户要求而定)
- 涂装间隔
- 最短，时间不限；最长，不超过3小时。
- 底材处理
- 玻璃钢底材先涂一道过渡底漆，清除表面的杂质后，再进行喷涂施工。EVA/PUF 表面可直接进行喷涂施工。混凝土应完全干燥 (新制混凝土需水化、干燥28天) 后，表面除去疏松的杂质，喷涂 1~2 道配套封闭底漆，底漆固化后再进行喷涂施工。
- 涂装方法
- 施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失，后果自负。

包装规格

① 料：220Kg 公斤/桶；B 料：200Kg 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

- 贮存和运输
- 本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中，严禁雨淋、日晒，隔绝火源，远离热源，贮存温度应为 $15 \sim 40^{\circ}\text{C}$ 。本产品在不打开原包装的情况下，贮存期自生产之日起为6个月，超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验，若符合技术要求仍可使用。本产品不含有机溶剂，运输时可按非危险品运输。运输时，应严禁雨淋、日晒，并应符合运输部门的有关规定。
- 劳动保护措施
- 在使用本产品的过程中，必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等 劳保用品。
- 注意事项
- 施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
- 施工前将 B 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100%固含量，严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时，应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累，详细施工细则请参见《HPUA-601柔性防撞聚脲材料施工工艺》随着产品的改进，本说明书可能会进行修改，恕不另行通知，请保持联系，及时更新。

广州华翔防腐科技有限公司

Guangzhou Huaxiang
Anticorrosion Technology
Co.,Ltd

- 地址：广州市荔湾区育贤路22号3楼
- 邮编：510000
- Add: NO.22 Building 3/F, YuXian Road,Liwan District,Guangzhou.
- 电话：020-81379166
- 传真：020-81379166-816
- mail:huaxff@126.com
- Http://www.huaxff.cn

