

Elemax™ 2600

防水隔气有机硅涂料

产品说明

Elemax 2600防水隔气有机硅涂料(AWB)是一种无溶剂、流体应用的100%有机硅配方涂料,用于AWB应用,以涂覆和密封建筑的外墙组件。Elemax 2600 AWB有机硅涂层长期提供防水隔气的屏障,免受极端温度、阳光、紫外线辐射、雨雪等各种因素的影响。

主要特点及优点

- 符合建筑法规—ICC ESR-3983评估报告确认符合IBC、IRC、IECC和绿色法规的要求,可用作防水隔气的屏障。
- 无缝的整体式气密层—全有机硅产品/系统的流体应用,可建立无缝、一体式气密屏障。
- 安装简单—简单的系统设计、简单的应用以及与相邻建筑组件的兼容性,令安装简化。

性能

- 降低能耗—Elemax AWB系统可控制空气和水通过建筑围护结构的流动,并创建连续屏障,使得建筑能耗降低多达35%,并防止漏水引起的问题,如发霉、腐烂和生锈。
- 100%有机硅配方的耐久性—长期抵抗自然风化和极端温度,弹性变化可以忽略不计,在建筑物的使用寿命内持续发挥作用。
- 抗紫外线—暴露20年以上,性质或性能无明显变化。适用于开放式接缝和开放式雨幕系统,表现出色。
- 自密封—按标准要求薄膜厚度下测试时,顺利通过钉子和紧固件的系统渗水标准。在建筑被完全包覆后,紧固件的自密封可确保AWB发挥最佳性能。
- 阻燃特性—NFPA 285:合格—可用于多层墙壁组件。符合针对防水屏障的2015年IBC豁免标准。ASTM E84: A级火焰蔓延和烟雾产生。
- 弹性体—固化后形成永久的柔性连续膜,几乎不受极端温度的影响。

潜在应用 潜在应用

- 无缝透气膜—防止水和空气进入建筑,同时允许湿气逸出。
- 方便的单一涂层应用—Elemax 2600 AWB有机硅涂料可通过喷涂、电动辊筒或刷子进行施涂,节省了劳动力成本,从而实现了较高的安装性价比。
- 无底漆粘接力—无需底漆即可与大部分常用基材形成牢固粘附。
- 较宽的温度范围—施工温度范围为0° F至150° F(-18° C至66° C),使用温度范围为-40° F至300° F(-40° C至149° C),适用于任何覆板/墙体组件设计。产品的黏度受温度影响极小,在寒冷气候下不需要加热。
- 防雨—可接受30分钟内直接暴露于中到大雨中不影响性能。

- 快速固化—快速重涂,易于修补。
- 适用于各种基材—Elemax 2600 AWB有机硅涂层可以安装在各种外墙基材上,包括浇注混凝土、CMU、玻璃纤维毡石膏覆板、水泥板、胶合板、OSB和外墙石膏覆板。
- 有机硅兼容性—与窗、门、接缝和其他立面部分所使用的有机硅密封产品兼容。
- 无溶剂—低VOC配方; Clean Air Gold认证声明,本产品符合ANSI/ BIFMA e3标准7.6.1, 7.6.2和/或7.6.3,包括加州公共卫生部(CDPH)标准方法v1.2 01350 (2017),以及符合WELL和LEED的低排放材料要求。

Elemax AWB系统

- 以下组件构成了100%有机硅配方的防水隔气屏障系统:

防水隔气屏障组件:

- Elemax 2600 AWB有机硅涂料—流体应用100%有机硅膜。
- Elemax 5000液态防水接缝处理剂—无流挂100%有机硅
- 密封胶,用于接缝、穿孔、防水板和粘接过渡材料,
- 如 UltraSpan™有机硅胶条。以下是可以使用的其他可用的密封胶列表:
 - SilPruf™ SCS2000 有机硅密封胶
 - SilPruf SCS2700 LM低模量有机硅密封胶
 - SilPruf SCS9000 NB无污染有机硅密封胶
 - SWS有机硅耐候密封胶
- 也可使用 UltraSpan UST2200硅胶片、UltraSpan US1100硅胶条和 UltraSpan USM,预固化的有机硅模制护角产
- 品。UltraSpan 100%有机硅热固化橡胶可用于细节处理和跨越大间隙、伸缩缝、位移缝、穿透孔周围和平面变化处等。
- RF100纤维增强布—100%聚酯纤维增强织物,用于处理粗糙开口、穿透、内/外角、泛水、过渡、平面变化等。RF100纤维增强布可用于跨越小于1/2英寸(13毫米)的无位移孔隙。
- Elemax SS液态防水接缝处理剂—带丁基附着剂的不锈钢饰面自粘薄膜,可用作穿墙防水板、过渡薄膜、细部防水板、幕墙周边防水板、门窗面板、侧柱封闭防水板和屋顶至护墙的防水板等部位的接缝处理。

Elemax AWB系统

以下组件构成了100%有机硅配方的防水隔气屏障系统:

防水隔气屏障组件:

- Elemax 2600 AWB有机硅涂料—流体应用100%有机硅膜。
- Elemax 5000液态防水接缝处理剂—无流挂100%有机硅密封胶, 用于接缝、穿孔、防水板和粘接过渡材料, 如 UltraSpan™有机硅胶条。以下是可以使用的其他可用的密封胶列表:
- SilPruf™ SCS2000 有机硅密封胶
- SilPruf SCS2700 LM低模量有机硅密封胶
- SilPruf SCS9000 NB无污染有机硅密封胶
- SWS有机硅耐候密封胶
- 也可使用UltraSpan UST2200硅胶片、UltraSpan US1100硅胶条和UltraSpan USM, 预固化的有机硅模制护角产品。UltraSpan 100%有机硅热固化橡胶可用于细节处理和跨越大间隙、伸缩缝、位移缝、穿透孔周围和平面变化处等。
- RF100纤维增强布—100%聚酯纤维增强织物, 用于处理粗糙开口、穿透、内/外角、泛水、过渡、平面变化等。RF100纤维增强布可用于跨越小于1/2英寸(13毫米)的无位移孔隙。
- Elemax SS液态防水接缝处理剂—带丁基附着剂的不锈钢饰面自粘薄膜, 可用作穿墙防水板、过渡薄膜、细部防水板、幕墙周边防水板、门窗面板、侧柱封闭防水板和屋顶至护墙的防水板等部位的接缝处理。

可能应用

Elemax 2600 AWB有机硅涂料是一种性能优秀的产品, 可以长期阻隔空气和水。本产品可兼容用于密封和装配窗、门、接缝和其他立面部分的有机硅材料。此外, 大多数有机硅密封胶可粘结于固化的Elemax 2600 AWB有机硅涂层上, 从而缓解从外墙构件到防水隔气层的过渡处的粘结问题。

包装

Elemax 2600 AWB涂层目前有以下供货规格:

- 5加仑塑料桶(净含量5加仑, 合18.9升)
- 55加仑大桶(净含量50加仑, 合189升)

可选颜色

Elemax 2600 AWB有机硅涂料目前为常规黑色。可根据要求提供灰色和白色。请联系您的Momentive Performance Materials (MPM)销售代表, 以了解更多详情。

典型物理属性

下表列出了供货时和固化后的Elemax 2600防水隔气有机硅涂料的典型物理性能值。

典型属性 - 供货时

属性	数值 ⁽¹⁾	检测方法
聚合物	百分百有机硅	
黏稠度	可流动液体	
颜色	黑色	
挥发性有机化合物	< 24克/升	EPA方法24
粘度	大约25000厘泊	ASTM D2196, 方法A
固含量, 百分比	90%	修订后ASTM D2697

(1) 产品典型数值是平均数据, 不可作为产品规格。

典型物理特性—固化后

典型特性 - 在17密耳(430 μ)干膜厚度下的固化状态(湿膜厚为19密耳(480 μ))

性能	数值 ⁽¹⁾	检测方法
透气性 - 在1.57磅/平方英尺(75Pa)下测试	0.00004立方英尺/平方英尺(0.0002升/平方米)	ASTM E2178
	0.00008立方英尺/平方英尺(0.0004升/平方米)	加拿大/ULC-741
安装后空气泄漏-在1.57磅/平方英尺(75帕)下测试	0.0002立方英尺/平方英尺(0.0009升/平方米)	ASTM E2357
	0.0004立方英尺/平方英尺(0.0019升/平方米)A1级	加拿大/ULC-742
水蒸气渗透率	10.5 perms @ 17密耳(430微米) DFT	ASTM E96程序BW(反向水法)
	10.2 perms @ 17密耳(430微米) DFT	ASTM E96程序B(水法)
	7.9 perms @ 17密耳(430微米) DFT	ASTM E96程序A(干燥剂法)
漏水	在62.5磅/平方英尺(2993 Pa)的压力下15分钟后没有观察到漏水	ASTM E331
抗风雨测试	合格: 在26磅/平方英尺(1245帕)下24小时后, 没有观察到可见的漏水或水分重量增加	ASTM D6904
抗紫外线和耐候性	5000小时后无降解	ASTM G154
钉子周围的自密封性	合格	ASTM D1970
裂缝桥接能力(1/16英寸或1.5毫米)	合格	ASTM C1305
耐霉菌	0 - 无生长	ASTM D5590
施工温度范围	0华氏度至150华氏度(-18摄氏度至66摄氏度)	
工作温度范围	-40华氏度至+300华氏度(-40摄氏度至149摄氏度)	
剥离强度(混凝土)	126磅/平方英寸(0.87兆帕)	ASTM D4541
玻璃强度(玻璃纤维毡面石膏覆板)	44磅/平方英寸(0.30兆帕) ⁽²⁾	ASTM D4541
拉伸强度	204磅/平方英寸(1.41兆帕)	美国材料试验标准D412 ⁽³⁾
伸长率	542%	美国材料试验标准D412 ⁽³⁾
完全固化时间	1-2天	随温度和相对湿度变化
可再涂时间	不到2小时	随温度和相对湿度变化
多层墙壁组件燃烧试验	根据工程分析, 通过组件测试, 可用于各种墙壁组件	NFPA 285
表面阻燃特性	火焰蔓延:10 生烟: 185 NFPA一级, UBC一级	ASTM E84
耗氧量(锥形)量热计	有效燃烧热:4.6兆焦/千克 峰值放热率52.7千瓦/平方米 总放热率:7.55兆焦/平方米	ASTM E1354

(1) 产品典型数值是平均数据, 不可作为产品规格。

(2) 由于在涂层失效之前玻璃纤维毡/覆板基材失效, 有机硅的全部强度没有实现。

(3) 按照ASTM D2370标准制备样品, 并按照ASTM D412标准进行测试。

ICC-ES AC212:作为外墙模板防水屏障的防水涂层的验收标准

顺序测试-结构、上架、受限环境调节和渗水		
1. 结构的	面板区域、基板接缝和防水板接口处无裂缝	ASTM E1233 规程A
2. 上架的	面板区域、基板接缝和防水板接口处无裂缝	ASTM E72
3. 受限环境调节	面板区域、基板接缝和防水板接口处无裂缝	ICC-ES AC212
4. 漏水	结构、架装、再培训环境调节后无可见渗水: 测试15分钟。 2.86磅/平方英尺(137帕)	ASTM E331
顺序测试-风化		
1. 紫外线照射		ICC-ES AC212
2. 加速老化		ICC-ES AC212
3. 流体静压试验	紫外线照射和加速老化后没有水渗透:用21.7英寸(55厘米)的静压头测试5小时	AATCC 127
冻融	无开裂、龟裂、细裂缝、腐蚀、分层或其他有害影响	ICC-AC212 ASTM E2485 方法B
防水性	暴露14天后无有害影响	ASTM D2247
粘结拉伸强度	> 15磅/平方英寸(105千帕)	ASTM C297

安装

安装温度

Elemax防水隔气屏障系统可以在大多数季节条件下使用,包括寒冷的月份。值得注意的是,这些有机硅产品不会粘结在潮湿或湿润的基材上,因此在可能有露水的清晨、可能有霜的寒冷条件下或雨后,基材可能仍含有残余水分时,应谨慎使用。基材必须清洁、干燥且无霜。只要将材料施涂在干燥的基材上,就可以在低至0°F(-18°C)的较冷条件下进行施工。当温度等于或高于150°F(66°C)时,请勿在基材表面施涂Elemax 2600 AWB有机硅涂料。

固化和重涂时间

Elemax 2600 AWB有机硅涂料的固化速度取决于温度和湿度。温度较低和湿度较低的条件会减慢固化速度,而温度较高和湿度较大的条件会加快固化速度。在72°F(22°C)和50%相对湿度(RH)的标准条件下,这种材料通常在1-2小时内达到干,并在24小时内达到完全固化。

一旦涂层形成坚固的表面,就可以进行重新涂覆或修补,在大多数气候条件下,这段时间不超过2小时;但是在寒冷的温度下,可能需要24-48小时。

表面处理

- 作为最佳经验实践,应在安装Elemax AWB系统之前和之后安装屋面防水系统(或临时安装到位),以避免水进入墙壁(或内部空间)。建议空气屏障系统与屋顶防水系统共同协调安装,从而确保与屋顶防水系统之间的粘结性、兼容性和连续性。
- 所有表面必须清洁、干燥,没有可能影响密封胶和涂层正确粘结的污染物。
- 在应用Elemax 2600 AWB系统之前,新混凝土应放置至少28天,且不含任何固化剂或脱模剂。如果施工必须提前进行,为了确保混凝土完全干燥,建议在进之前进行粘结力测试。

- CMU/砂浆/灌浆应在Elemax 2600 AWB系统应用前至少3天施工到位。
- 如有必要,用钢丝刷或类似的打磨工具清除砖石上的松散砂浆和其他污染物,以提供稳固、清洁、无尘的表面供施工使用。
- 由于多孔材料可以吸收和保留水分,因此在应用此涂料之前,确认基材是干燥的,这一点非常重要。
- 作为最佳经验实践,建议预先测试密封胶和涂层对项目基材的粘结力,包括金属、防水板、塑料等。当需要增强对难以附着的基材的粘结力时,可以使用底漆。

混凝土/砖石的处理

用Elemax 5000液态防水接缝处理剂填充砌体表面小于1/2英寸(12毫米)的小空隙和裂缝。使用接缝刀或合适的泥刀将密封胶从裂缝中心开始压平,并延展宽度为1英寸(25mm)左右,保持最小密封胶厚度为20-40密耳(508-1016μ)。如需修补较大的裂缝或空隙,可用非收缩灌浆料或其他合适的修补材料。当喷涂到CMU基材时,需要反卷以避免成膜后出现针孔。

安装一续

覆板的处理

孔洞或损坏

若用适当的薄膜厚度施涂时, Elemax 2600 AWB有机硅涂层将覆盖正常范围内的一些不规则表面或覆板中的轻微擦伤、较小的孔(例如, 螺钉取出后的孔、刺穿孔等)。直径达到约3/8英寸(10毫米)时, 应使用Elemax 5000液态防水接缝处理剂进行抹平处理。覆板出现较大的孔洞或损坏(大面积剥落、角落损坏等)时, 涂层或密封胶显然无法满足需要, 则应根据覆板厂商的要求进行修复。

覆板的切边(暴露的石膏)

如有必要, Elemax 2600 AWB有机硅涂料可以以辊涂或刷涂的方式加固暴露的石膏。

螺钉头

当均匀涂覆系统薄膜厚度时, Elemax 2600 AWB有机硅涂层可覆盖安装妥善的螺钉头。安装过深过浅的螺钉头必须在施工之前或之后用泥刀涂抹Elemax 5000液态防水接缝处理剂或额外涂抹Elemax 2600 AWB涂层进行处理。涂层施工后处理螺钉头时, 需要充分的固化时间使涂层足够坚固, 以使用泥刀涂抹密封胶。该固化时间从几分钟(夏季的高温和湿度)到一夜(冬季的寒冷和相对湿度较低)不等。

覆板接缝

所有覆板接缝必须采用以下两种方法之一进行处理(基于接缝宽度)。覆板接缝可以在施涂Elemax 2600 AWB涂层之前或之后进行处理。在涂层后处理接缝时, 需要充分的固化时间使涂层足够坚固, 以使用泥刀涂抹密封胶。固化时间从几分钟(高温和高湿度)到一夜(低温)不等。另请参考MPM覆板接缝详图。

- 宽度小于1/2英寸(13毫米)的覆板接缝可以用Elemax 5000液态防水接缝处理剂的桥接接头方式进行处理, 方法是用泥刀涂抹密封胶从接缝中心位置延展到1又1/2英寸(38毫米), 同时保持最小厚度为20-40密耳(508-1016微米)。大于1/4英寸(6毫米)和小于1/2英寸(13毫米)的覆板接缝需要用Elemax 5000液态防水接缝处理剂处理螺栓背面。
- 宽度大于1/2英寸(13毫米)的覆板接缝可以用RF100进行处理, RF100应妥善嵌入Elemax 2600 AWB涂层, 并位于接缝中央。
- 当在Elemax 2600 AWB涂层中嵌入RF100纤维增强布时, 涂上一层足够浸透RF100的第一层(最少10密耳或254微米), 并延伸超过RF100宽度至少1英寸。将RF100加固织物放置在Elemax 2600 AWB涂层中, 并通过Elemax 2600 AWB涂层辊涂第二层涂层(至少10密耳[254微米]), 确保涂层无针孔。

大于1/2英寸(13毫米)的静态接缝、膨胀接缝和位移接缝。

静态接缝可使用Elemax 5000液态防水接缝处理剂或Elemax 2600 AWB涂料作为粘结剂加固一条位于接缝中心的UltraSpan UST2200有机硅胶片, 并延伸至墙壁上至少1英寸(25毫米)。

- 当使用Elemax 2600 AWB涂层作为粘结剂时, 第一层用辊涂(至少10密耳[254微米]), 宽度足以容纳UltraSpan UST2200有机硅胶片。等待五分钟, 直到涂层发粘, 然后将UltraSpan UST2200硅胶片压入涂层。在UltraSpan UST2200有机硅胶片上立即涂上第二层Elemax 2600 AWB涂层(至少10密耳[254微米])。

过渡

AWB系统应在终端、过渡、开口、平面和周长变化处, 或超出终端、过渡、开口、平面和周长变化处保持连续性。这可以通过使用Elemax 5000液态防水接缝处理剂、妥善嵌入的RF100纤维增强布的Elemax 2600 AWB、Elemax SS液态防水接缝处理剂、或UltraSpan有机硅胶条、UltraSpan胶条附着Elemax 5000液态防水接缝处理剂的组合等方法予以实现。

有关过渡、接缝、贯穿孔和其他建筑部位的安装建议, 请参考AWB系统详情。

穿墙防水板

在穿墙条件下安装Elemax SS液态防水接缝处理剂, 应根据我们现行规范、安装指南和细节进行。

横向应用

坡度最好不低于2%, 以避免积水。如果设计能降低长期积水的风险, 则可以批准无坡度施工。建议水平应用的DFT为30密耳。

成膜厚度

Elemax 2600 AWB有机硅涂层可以通过喷涂作为单一涂层应用, 但是辊涂可能需要两个单独的涂层方可达到全湿膜厚度(WFT)的要求。应使用测厚仪测量Elemax 2600 AWB涂层施工后湿膜厚度(当仍然潮湿时), 以验证墙面上使用的材料用量是否正确。系统的湿膜和干膜厚度要求如下表所示:

(湿膜厚度(WFT)要求	最终干膜厚度(DFT)
19密耳(480微米)	17密耳(430微米)

覆盖率 - Elemax 2600 AWB涂层

Elemax 2600 AWB涂层的实际覆盖率可能因基材、施工设备、项目条件和浪费情况而异。为了根据实际项目基材、条件和计划使用的设备确定覆盖率, 建议使用小样测试。在17密耳(430微米)干膜厚度时, 理论最大覆盖率为85平方英尺/加仑(7.9平方米/加仑)。下表中的大致覆盖率已证明是可以达到的:

基材	每加仑平方英尺	每加仑平方米
光滑表面 (类似于玻璃纤维面的覆板)	70 - 80	6.5 - 7.4
砖石表面(类似于CMU)	60 - 70	5.6 - 6.5

使用率Elemax 5000液态防水接缝处理剂

当用于覆板接缝处理时, 用泥刀涂抹密封胶从接缝中心位置延展到1又1/2英寸(38毫米), 同时保持最小厚度为20-40密耳(508-1016微米)时, 下列估算值在计算时未考虑以下因素: 接缝宽度、基材纹理、材料浪费或其他因素。这些数值基于20密耳(508微米)厚度时的最大产出值:

- 一硬管包装大约产出50 lf (15 m)
- 一个软管包装大约产出100 lf (30 m)
- 一个2加仑的桶产出大约1288 lf (392 m),

当用于粗略处理或一般细节处理时,用泥刀涂抹20-40密耳(508-1016微米)厚x6英寸(152毫米)宽的胶缝时,以下估算值在计算时没有考虑以下因素:结构的几何形状、基材纹理、材料浪费或其他因素。基于20密耳(508微米)厚度的最大产出值:

- 一硬管包装大约产出13 lf (4 m)
- 一个软管包装大约产出25 lf (8 m)
- 一个2加仑的桶大约产出322 lf (98 m)

安装—续

修补

最有效的空气屏障系统是一个没有缝隙、孔洞或损坏的完整系统,因此在覆盖和修补任何穿孔或损坏区域之前,请检查AWB系统。在进行修补之前,确保要修补的区域清洁干燥。Elemax 2600 AWB涂层的修补可使用刷子、喷涂设备或辊筒完成,并应在涂层充分固化后进行,此时该涂层是牢固的并且触手不发粘。使用以下方法可以完成修补:

- 对于较小的或轻微的损坏,如针孔、擦伤等,可将Elemax 2600 AWB涂料直接涂在缺陷上。
- 对于针孔、刮伤、螺钉头、3/8英寸(10毫米)以下的间隙/孔或其他破损区域等较小的或轻微的损坏,直接在损坏区域使用Elemax 5000液态防水接缝处理剂。
- 对于较大的缺陷,在Elemax AWB涂层之前先将Elemax SS液态防水接缝处理剂直接附着到基材上;若已经涂了涂层,则可将Elemax SS液态防水接缝处理剂嵌入Elemax 5000液态防水接缝处理剂中,以处理较大的缺陷。
- 一块合适大小的UltraSpan UST2200有机硅胶片可以用Elemax 5000液态防水接缝处理剂或Elemax 2600 AWB涂料进行粘结。当UltraSpan UST2200有机硅胶片用于修补时,可用泥刀抹平密封胶在有机硅胶片的所有边缘。

施工设备

Elemax 2600 AWB涂料可采用刷涂和辊涂;包括电动辊涂。Elemax 2600 AWB涂料也可以使用空气、电力或发动机驱动的施工设备直接从塑料桶或大桶中取料。Elemax 2600 AWB涂层会在大气湿度下

固化,因此用于处理Elemax 2600 AWB涂料的喷涂设备应满足:

- 在将产品装入设备之前,设备必须没有水。
- 其设计必须满足在输送Elemax 2600 AWB涂层所需的压力下安全运行;出料嘴通常需要3000psi(207 bar)的压力。
- 应使用耐溶剂的泵送软管,如果产品打算长时间保留在管线中,最好采用真空设计。
- 只能由穿戴适当个人防护装备的人员操作。有关其他设备建议和信,请联系MPM技术服务代表。

适用标准

ABAA -通过美国空气屏障协会的性能要求测试

清洁空气金牌认证声明,本产品符合ANSI/ BIFMA e3标准的7.6.1、7.6.2和/或7.6.3,其中包括加州公共卫生部(CDPH)标准方法v1.2 01350 (2017),以及符合WELL和LEED的低排放材料要求。



技术服务

如需更多技术资源,请联系您所在地的客户服务中心。(有关联系信息,请参见此处的客户服务中心部分。)由MPM或MPM的任何代表提供的关于任何MPM产品的使用或应用的技术建议是可靠的,但MPM对提供此类建议的任何应用的适用性不作任何明示或暗示的质保。

安装—续

限制

客户必须评估MPM的产品, 并自行决定其在特定应用中的适用性。

Elemax 2600 AWB涂层不应考虑用于:

- 地下应用。
- 潮湿、冰冻或肮脏/受污染的表面。
- 下雨时或两⁽²⁾小时内即将或可能出现恶劣天气时应用。

专利状况

本文中任何内容都不应被解释为暗示不存在任何相关专利, 亦不应构成在未经专利权人授权情况下对实施相关专利中包含的发明创造授予许可、诱导或建议。

产品安全、处理及储存

客户应阅读最新的化学品安全技术说明书(SDS)和化学品安全标签关于产品安全信息、安全操作处置说明、必要的个体防护设备、应急服务联系信息以及安全所需的特殊储存条件等信息。迈图高新材料集团(MPM)对其产品提供不间断的应急服务。化学品安全技术说明书(SDS)可以通过 www.siliconesforbuilding.com 下载或向迈图相关人员获取。请参照订单中心的产品分析报告了解保持和维护产品质量和规格所需的储存和操作处置流程。当其它产品(例如: 底涂)与迈图产品配合使用时, 可能需要采取特殊的预防措施。请仔细阅读并遵照该其它产品制造商提供的安全信息。

搬运和储存

- 在准备好使用之前请勿打开容器。
- 不使用时, 保持容器密闭, 塑料衬垫紧贴材料。Elemax 2600 AWB涂料与大气中的水分反应后固化。一旦容器被打开并暴露在空气中, 随着时间的推移, 材料上层会结皮。在较冷的月份, 结皮可以忽略不计, 但在炎热和潮湿的条件下结皮会迅速形成(几分钟)。在材料上层形成的固化产品必须去除或筛除, 因为它可能会导致泵堵塞。
- Elemax 2600 AWB涂层应储存在未开封的原始容器中, 保质期为自生产之日起18个月。
- Elemax 2600 AWB涂层储存温度应在109° F(43° C)以下。
- 涂层不会冻结。低温下不加热储存是可以接受的。
- 在高温下储存未固化的涂层可能会导致材料的有效寿命缩短。避免在阳光直射下长时间储存。

顾客服务中心

北美 - 美国、加拿大	+1 800 295 2392 电子邮件: commercial.services@momentive.com
拉丁美洲	巴西 +55 11 5128-4222 电子邮件: contato@momentive.com 墨西哥 +52 55 2169 7670 电子邮件: commercial.services@momentive.com
欧洲、中东、非洲和印度	欧洲 +39 0875 758888 中东、非洲和印度 + 91 44 71212207 直接编号* *所有中东国家、非洲、印度、巴基斯坦、孟加拉国、斯里兰卡 电子邮件: 4information.eu@momentive.com
太平洋地区	中国 800 820 0202 +86 21 3860 4928 日本 销售: JP.Silicones@momentive.com 韩国 +82 2 3495 2141 东南亚、澳大利亚和新西兰 +60 3 8309 8088 直接编号* *东南亚国家 (马来西亚、新加坡、泰国、印度尼西亚、越南、菲律宾、柬埔寨、缅甸/太平洋地区的其他国家)。
MyMomentive™ 订单管理网站	shop.mymomentive.com

MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS INC. 及其子公司和附属公司 (统称“供应商”) 的材料、产品和服务的销售均受供应商标准销售条件的约束, 这些标准销售条件包含在适用的经销商或其他销售协议中, 印在订单确认和发票背面, 并可根据要求提供。尽管此处包含的任何信息、建议或意见均为善意提供, 但供应商不作任何明示或暗示的担保或保证, (i) 在最终使用条件下将获得此处描述的结果, 或 (ii) 包含其产品、材料、服务、建议或意见的任何设计的有效性或安全性。除供应商的标准销售条件另有规定外, 供应商及其代表在任何情况下均不对因使用此处所述的其材料、产品或服务而造成的任何损失负责。每个用户都有责任自行决定供应商的材料、服务、建议或意见是否适合其特定用途。每个用户必须确定并执行所有必要的测试和分析, 以确保其包含供应商产品、材料或服务的成品部件在最终使用条件下的安全性和适用性。本文件或任何其他文件中的任何内容, 或任何口头建议或意见, 均不得被视为更改、变更、取代或放弃供应商的标准销售条件或本免责声明中的任何规定, 除非任何此类修改在供应商签署的书面文件中得到明确同意。本声明中关于任何材料、产品、服务或设计的可能用途或建议用途的任何陈述, 均无意或不应被解释为授予涉及该用途或设计的任何专利或供应商的其他知识产权的任何许可, 或被解释为建议在侵犯任何专利或其他知识产权的情况下使用该材料、产品、服务或设计。

在购买或使用任何 Momentive 产品之前, 请访问 www.siliconeforbuilding.com/legaldisclaimer 查看我们完整的产品和销售免责声明。

使用“TM”符号表示 Momentive Performance Materials Inc. 公司或其关联公司的注册或未注册商标。

Copyright 2025 Momentive Performance Materials Inc. 保留所有权利。

