

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	聚酰胺环氧涂料
<b>产品概述</b>	<b>Carbomastic 18 BT</b> 为快速固化、耐用、高成膜性防腐涂料，并且广泛应用于海工以及其它腐蚀环境下。此产品有效用于船体外壳、水下及压载舱容器的防护。在海上浸泡表面的应用包括海底、管架、生产甲板、钻机支架、浮游码头。此产品满足IMO防腐涂料性能标准，并在DNV标准' ' 压载舱涂料的测试与评级' ' 中被列为' ' B1' ' (超高等级)。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 在淡水和海水浸泡环境下提供优异性能</li> <li>• 对压载舱及船体涂料的应用中起到防锈作用</li> <li>• 对暴露在海水中的海底装置、管架及其它区域效果理想</li> <li>• 能够在5°C (40°F)时施工</li> <li>• 优异的柔韧性能</li> <li>• 优异的耐磨性能</li> <li>• VOC符合法规标准</li> </ul>
<b>颜色</b>	灰色(0700)和浅黄色(0200)
<b>表面</b>	半光 ( 35-70 )
<b>底漆</b>	自底漆
<b>干膜厚度</b>	127 - 152 微米 (5 - 6 密耳) 每道涂层 根据实际应用涂装一道或多道涂层，总厚度最高20密尔(500微米) 分多次涂装5.0~6.0密尔(127~152微米)
<b>理论固含量</b>	按体积 75% +/- 2%
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 29.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1203 平方英尺/加仑) 125 微米时, 5.9 平方米/升 (5.0 密耳时, 241 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.9 平方米/升 (6.0 密耳时, 200 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
<b>VOC含量</b>	<b>出厂</b> : 1.74 lbs./gal (209 g/l) 以上是标准值。
<b>耐干温性能</b>	持续: 121°C (250°F) 间歇: 149°C (300°F) 环氧树脂在暴露于高温下会褪色(变暗)。
<b>认证</b>	Det Norske Veritas(DNV) : B1等级 ; 压载舱涂料的测试与评级 American Bureau of Shipping (ABS) : 压载舱型号认证
<b>限制条件</b>	环氧油漆暴露在阳光下会导致失光、褪色并最终粉化。不推荐浸泡于含有芳香族或酮类溶剂或是强氧化性酸中。当面涂浅色面漆时，可能会有透色现象。

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	所有表面必须清洁干燥。尽可能清除底材表面的尘埃、油脂等残留物，以免影响涂膜的附着力。推荐使用卡宝拉因Surface Cleaner 3。
-------------	--

# Carbomastic 18 BT

产品数据表



## 底材与表面处理

<b>钢材</b>	浸泡环境：按照SSPC-SP10处理，表面粗糙度达 2.0~3.0密尔(50~75微米)。非浸泡环境：按照SSPC-SP2处理为最低要求。
<b>混凝土或CMU</b>	混凝土必须在温度为20°C，相对湿度为50%或同等条件下固化28天。表面处理方法请参照ASTM D4258混凝土表面清洁以及ASTM D4259混凝土磨砂处理。混凝土中的孔隙可能需要填平。

## 混合与稀释

<b>混合</b>	分别进行动力搅拌，然后再混合并动力搅拌。请按产品说明书要求的比例混合。使用前需等10分钟诱导时间。
<b>稀释</b>	使用Thinner #10稀释至体积的15%
<b>混合比例</b>	1:1 (B 比 A) 体积比
<b>混合后可使用时间</b>	75°F(24°C)时2小时，温度越高可使用时间越短。

## 涂装设备

下表列出了使用此产品的几种一般设备，现场施工时可能需要对设备进行调解以达到期望的工艺要求。

<b>喷涂（通常）</b>	以下设备适合使用，且可从设备制造商处购得。
<b>无气喷涂</b>	泵压比: 30:1 (最小)* 体积输出: 2.5 gpm 最小 物料管大小: 3/8" I.D. 最小 喷嘴大小: 0.023-0.027" 输出压力: 2,100-2,400 psi 滤网大小: 60 目 *推荐使用PTFE垫片，可从泵制造商处购得。
<b>刷涂和辊涂（通用）</b>	仅适用于小面积涂装。为达到预期的外观效果、掩盖底色并达到推荐膜厚，可能需要多次涂装。请使用优质刷子或中毛人造辊芯辊刷。

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	10°C (50°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
最高	35°C (95°F)	52°C (126°F)	38°C (100°F)	85%

工业标准要求底材温度高于露点5°F (3°C)才能涂装。底材表面因温度低于露点温度会导致结露并产生闪锈。在特殊施工条件下可能需要专用的施工技术。

## 固化时间

表面温度	干燥至可搬运	最终固化 (通常)	最大干燥至复涂时间 (浸泡环境)
4°C (39°F)	24 小时	18 天	20 天
10°C (50°F)	14 小时	14 天	20 天
21°C (70°F)	8 小时	6 天	20 天
29°C (84°F)	6 小时	4 天	20 天

以上数据是在干膜厚度6~8密尔(150~200微米)时测得。更高膜厚、通风不足、高湿、，温度低时需要更长的固化时间，并有可能导致溶剂滞留以及涂层过早失效。

## 清洗与安全

**清洗** | 使用#2稀释剂。为避免废液溢出，请按照当地的相关规定处理废弃液。

**安全** | 阅读并遵守产品说明书及物质安全资料的安全守则。采用一般通用的安全保护措施。

**通风措施** | 当涂装于贮罐内部或封闭的区域，在涂装结束后至涂料固化前必须保持空气彻底流通。通风系统应该能避免溶剂蒸气浓度达到爆炸下限。工作人员必须测试和监控暴露程度以确保所有人员都遵守指导说明。

## 包装/搬运与存储

**贮存期限** | 40~110°F (5~45°C)，24个月  
\*贮存期限：(实际贮存期限)指的是保存在推荐的贮存条件下，原容器未被打开的情况下。

**发货重量 (估计值)** | 2 加仑包装 - 30 lbs (13.6 kg)  
10 加仑包装 - 138 lbs (62.7 kg)

**贮存温度和相对湿度** | 40°F-110°F (5°-45°C)  
0-100% 相对湿度

**闪点 (Setaflash)** | 组分 A: 80°F (27°C)  
组分 B: 90°F (32°C)  
混合后: 91°F (33°C)

**贮存条件** | 室内储存

## 典型耐化学性

暴露	烟雾	溢溅
酸	优异	非常好
碱	优异	非常好
盐	优异	优异
溶剂	非常好	一般
水	优异	优异

### Det Norske Veritas (DNV)

等级: B1

压载舱涂料的测试与评级

# Carbomastic 18 BT

产品数据表



## 担保

据我们所知，本文所含技术数据在发布之日都是真实准确的，如有更改，恕不另行通知。在指定或订购之前，用户必须联系 Carboline 公司以验证正确性，没有给出或暗示任何有关准确性的保证。我们保证我们的产品符合 Carboline 质量控制标准。对于产品适用范围、性能或任何因使用而导致的伤害或损坏，我们不承担任何责任。如果经证实 Carboline 产品有缺陷，Carboline 的唯一义务（如果有的话）是由 Carboline 选择更换产品或以购买价格退款，Carboline 不承担任何损失或损害。CARBOLINE、法规、现行法律等不做出任何明示的或暗示的其他担保或任何类型的保证，包括适销性和特定目的适用性。除非另有指明，否则上述所有商标均为 Carboline International Corporation 的财产。