

选用参考和规格资料

产品类型	双组份环氧涂料
产品概述	Polyclad 975 H 是一种高级100%固含量、混合环氧管道涂料。Polyclad 975具有设计用于钢材和球墨铸铁管道表面、对接焊缝或接头的防腐保护的性能属性。Polyclad 975 H 固化迅速，可快速预检和复涂。Polyclad 975 H 中的 H 代表手动涂装版本。Polyclad 975 是喷涂版本。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 快速干燥至指触干和快速预检 • 优秀的刷涂和辊涂性能 • 通过颜色指示确认适当的混合 • 低温固化40°F (4.4°C) • 卓越的阴极保护性能 • 每道涂层可达30密尔干膜厚度 • 卓越的边缘保持性 • 优越的钢材附着力 • 在处理的FBE、环氧和聚氨酯面涂的管道上有优越的附着力 • 可手动刷涂和辊涂
颜色	绿色 (0300)、灰色 (0700)、蓝色 (0100)
表面	半光 (35-70) (暴露在阳光下，环氧树脂失光、褪色，最终粉化)
底漆	自底漆
干膜厚度	508 - 762 微米 (20 - 30 密耳) 手动涂装 每道涂层不超过 50 密尔
理论固含量	按体积 100%
理论涂布率	25 微米时, 39.4 平方米/升 (1.0 密耳时, 1604 平方英尺/加仑) 500 微米时, 2.0 平方米/升 (20.0 密耳时, 80 平方英尺/加仑) 750 微米时, 1.3 平方米/升 (30.0 密耳时, 53 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
VOC含量	出厂 : 0.04 lbs./gal (5 g/l)
耐干温性能	持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F)
认证	满足AWWA C210-7

底材与表面处理

通常要求	在喷砂前，所有的利边打磨至产生弧形，修整所有缺陷，如分层、结疤、废屑和渣子。依照SSPC-SP1，在喷砂前去除表面油污。使用有机溶剂、碱性溶剂、蒸汽、有清洁剂的热水或其他可使用的方法，彻底清除灰尘、油、油脂等。
钢材	钢材表面必须打砂至最低近白色金属外观 (SSPC-SP10 , NACE NO.2) 获得粗糙度2.5 - 4.5 密尔 (62 - 112 微米)的密集、锋利的表面。

Polyclad 975 H

产品数据表



性能参数

测试方法	System	结果
Shore D 硬度, ASTM D2240	30 - 40密尔 DFT (750 -1,000 microns)	75-85 Shore D
化学测试: 10% 氢氧化钠	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过, 无反应
化学测试: 10% 氯化钠	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过, 无反应
化学测试: 10% 硝酸	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过, 无反应
化学测试: 5% 硫酸	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过, 无反应
化学测试: 燃料级乙醇	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过, 无反应
化学测试: 甲苯	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过, 无反应
湿附着力, 热水浸泡24小时	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	Rating #1
耐冲击性, ASTM D2794	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	45 in-lbs (5 Joules)
耐化学性浸没环境, NACE TM 0174 method-B, 24°C for 7 days	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	结果如下
耐弯曲性, CSA Z245.20-10 (12.11) at 23°C	27 - 30 mils DFT (686 - 750 微米)	通过 1.0°/pd
阴极剥离 ASTM G-95, 24°C (75°F), -1.5 V, 28 days	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	<3 mm
阴极剥离 ASTM G-95, 65°C (149°F), -1.5 V, 28 days	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	<4 mm
阴极剥离 ASTM G-95, 65°C (149°F), -3.0 V, 7 days	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	<5 mm
阴极剥离 ASTM G-95, 80°C (176°F), -1.5 V, 28 days	20 -30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	<6 mm

混合与稀释

混合	打开并确定组分 B是均匀状态, 如需要, 搅拌组分 B。向组分 A 桶中倒入组分 B。搅拌颜色至均匀的, 并且和组分 B 的颜色完全结合。 绿色包装包含: 组分A黄色0600; 组分B蓝色P100 灰色包装包含: 组分A灰色0700; 组分B, 0909 蓝色包装包含: 组分A蓝色0100; 组分B, 0909
稀释	不需要稀释
混合比例	4:1 体积比(A 比 B)
混合后可使用时间	75°F, 15 分钟 *这些是本产品的一般指导, 现场施工时可能需要对设备进行调节以达到期望的工艺要求

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。

刷涂和辊涂 (通用)	首先混合涂料, 然后立即将其倾倒在管道表面手动涂装。使用刷子或辊刷将涂料涂抹至所需的厚度。用湿膜计测量膜厚。
-------------------	--

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	18°C (64°F)	4°C (39°F)	-7°C (19°F)	0%
最高	38°C (100°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

本产品只要求底材温度高于露点即可涂装。低于露点温度，底材表面会结露并生成闪锈，从而影响底材附着力。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	干燥至指触干	最大复涂时间
2°C (36°F)	15 小时	6 小时	12 小时
10°C (50°F)	13 小时	3.5 小时	6 小时
24°C (75°F)	3 小时	1 小时	4 小时
32°C (90°F)	1.5 小时	0.75 小时	2 小时

超过最大复涂间隔，需要在涂装前打磨表面。使用中度粗砂，60~80粒度砂纸或扫砂使表面变粗糙，在复涂或修复前，清洁打磨区域灰尘。当达到‘拇指指甲’硬度时，涂料可回填。拇指指甲硬度可定义为，当使用拇指在涂料上不能产生永久凹痕时的硬度

清洗与安全

清洗 | 使用#2稀释剂或225E稀释剂（免除VOC）清洗。为避免废液溅出并被吸收，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 | 虽然这是种无溶剂环氧树脂涂料，当涂装于贮罐内部或封闭的区域，在涂装过程中或结束后，必须使用通风设备直到涂层完全固化。在适当通风时，需要最小的保护。

注意 | 如果产品使用易燃溶剂稀释，要远离火焰或电火花存放。所有的电力设备的使用和安装要符合 National Electric Code 标准。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿能导热的衣服，无铁钉的鞋。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 组分 A: 12个月 组分 B: 12个月
**贮存期限：（实际贮存期限）保存在推荐的贮存条件下，未开封的原容器中的情况。

发货重量（估计值） | 1 L 包装 (0.26 加仑): 4 Lbs.(1.8Kg)
2 L 包装(0.53 加仑): 8.5 Lbs. (3.9Kg)

贮存温度和相对湿度 | 40° - 110°F (4° - 43°C)
0-90% 相对湿度

闪点 (Setaflash) | Polyclad 975 H 组分 A: >205°F (96°C)
Polyclad 975 H 组分 B: >205°F (96°C)

贮存条件 | 室内储存

Polyclad 975 H

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。