

选用参考和规格资料

产品类型	环氧酚醛漆
产品概述	多胺固化剂固化的交联型环氧酚醛树脂。配方特别注意产品广泛的耐化学性和易于操作性。 Plasite 7122 VTF是PTFE填充储罐衬里，用于表面有不粘性要求以减少产品粘连和桥接的地方。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 对各种酸、碱和溶剂具有优异的整体耐化学性 • 光滑不粘表面 • 优越的耐磨性和良好的弹性 • 符合FDA 21CFR 175.300食品接触的标准
颜色	标准色; 浅灰色、白色、浅蓝色。 注意: 非标准颜色可能不符合FDA要求; 请咨询卡宝拉因技术服务部门。
光泽度	半光
底漆	Plasite 7122 VOC 或 Plasite 7122 VAR
干膜厚度	152 - 178 微米 (6 - 7 密耳) 每道涂层 两道多道次喷涂涂层将生产12-15密耳/ 300-375微米干膜厚度，推荐用于浸泡服务。 Plasite 7122 VTF需适当打磨，才可以自身复涂。
理论固含量	按体积 75% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 29.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1203 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) 175 微米时, 4.2 平方米/升 (7.0 密耳时, 172 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 : 1.76lbs/gal (212 g/l) ± 2%
耐干温性能	持续: 149°C (300°F) 间歇: 177°C (351°F) 浸泡温度取决于特定的试剂。 暴露在阳光下，环氧树脂失光、褪色，最终粉化。
面漆	Plasite 7122 VTF

底材与表面处理

通常要求	<ul style="list-style-type: none"> • 表面必须清洁、干燥。 • 采用恰当的方法去除底材表面上的污垢、灰尘、油脂等所有污染物，以免影响漆膜附着力。
钢材	<ul style="list-style-type: none"> • 浸泡环境: SSPC-SP10 • 非浸泡环境: SSPC-SP6 • 表面粗糙度: 2.0-3.0密尔(50-75微米)
镀锌钢材	请咨询卡宝拉因技术服务部门
混凝土或CMU	用于混凝土表面请咨询卡宝拉因技术服务部门

Plasite 7122 VTF

产品数据表



性能参数

测试方法	System	结果
抗热震性	2道	-70°F/21°C 到 -200°F/93°C 循环5次, 未有变化
耐磨性 (Taber CS-17 砂 轮, 1000 g 重, 1000 次循环)	2道	41 mg
表面硬度 (ASTM Method D4366-84) Konig 摆杆测试 (玻璃标准 = 250 秒)	2道	108 秒

耐化学性: 关于耐化学性的具体信息, 请咨询卡宝拉因技术服务部门。

混合与稀释

混合	分别单独搅拌各组分, 然后混合并继续动力搅拌。 按说明书要求的比例混合。 固化剂充分混合后, 涂料应静置约45分钟。
稀释	在大多数条件下, 建议使用Plasite # 71稀释剂。 使用非卡宝拉因提供或推荐的稀释剂, 可能会对性能造成不利影响, 并会终止产品明示或暗示的质量担保。 建议每个订单中包含的稀释剂数量约为涂料订单的20%。

混合后可使用时间 | 70°F/21°C, 4-6小时

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。

喷涂 (通常)	雾喷一道涂层 允许干燥约一分钟, 但达不到漆膜完全干燥所需时间。 应用十字交叉喷涂多遍, 快速移动喷枪, 保持漆膜表面湿润。观察涂层表面, 当涂料汇聚到一起, 即可获得平均4-5密耳 (100-125微米) 的湿膜厚度。通过使溶剂闪蒸几分钟, 可快速的再喷涂几道, 直到获得约7-8密耳 (175-200微米) (约6-7 dry 密耳/150-175微米干膜厚)。第二道涂层, 重复上述步骤获得 12-15 密耳(300-375微米)干膜厚度。 温度和通风量不同复涂时间不同, 封闭空间在70°F/21°C下, 需8-12小时, 外部环境则需要更少的时间。如果需要, 干刷或刮掉所有过喷。
有气喷涂	压力罐配备双重调节器, 最小3/8" I.D.物料管, 0.055-0.070" I.D.液体喷嘴和合适的空气帽。
无气喷涂	泵压比: 30:1 (最小) GPM输出: 3.0 (最小) 物料管大小: 3/8" I.D. (最小) 喷嘴大小: 0.015-0.021" 输出压力: 2,100-2,300 滤网大小: 60目 推荐PTFE垫片, 可从泵制造商处获得。
刷涂和辊涂 (通用)	不推荐用于罐体衬里, 除了焊缝预涂和修补用。 使用短绒毛耐溶剂辊刷。 使用中等鬃毛刷。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	80%

底材温度应高于露点温度5°F/3°C以上。

固化时间

表面温度	固化至可使用
21°C (70°F)	7天
66°C (151°F)	7小时
79°C (174°F)	3.5小时
93°C (199°F)	2小时

在70°F/21°C下，表面通常在4-6小时内指触干。

检查

表面处理程度应符合适当规范如“表面处理”部分所述。每道涂层厚度和涂料体系的总干膜厚度应使用适当校准的磁性无损测量仪进行测量。

关于检查要求，请参阅“Plasite 公告 PA-3，第3节”。

常温固化	通常，在70°F/21°C条件下，聚合和固化反应会进行7天。当空气温度或要涂覆的表面温度低于50°F/10°C时，不要涂装。在涂料涂装后24小时内，为了适当的聚合，要求底材温度最低70°F/21°C。对于所有味道敏感的浸泡服务，PLASITE 7122 VAR应强制固化。
强制固化	在高温下强制固化确实增加对某些暴露环境的防护；因此，当严重暴露环境时，推荐强制固化以获得最大防护效果。 上面列出的是一些可用于施工和时间安排的固化时间。在将金属提升到强制固化温度之前，有必要在70-100°F/21-37°C下空气干燥2-5小时。空气干燥过后，温度应每30分钟升高大约30°F/18°C，直至达到所需的强制固化温度。 可通过将涂覆表面暴露于MIBK 10分钟来检查最终固化。如果漆膜不发生溶解，只有微弱软化，则认为固化完成。固化的漆膜在暴露检验后需要重新硬化。PLASITE 7122 VAR 在所有味道敏感浸泡服务环境，应在以下底材温度下强制固化：150°F (66°C)，12小时；175°F (79°C)，6小时；或200°F (93°C)，4小时。

清洗与安全

清洗	使用#2稀释剂、#71稀释剂或丙酮。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，包括人员保护装备。
通风措施	当用作罐体衬里或用于封闭的区域，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。通风系统应该能避免溶剂蒸气浓度达到爆炸下限。使用人员应测试并监测暴露等级比确保所有人员遵循指导。如果无法确定或不能监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。
注意	本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。所有的电力设备的安装和接地要符合当地的法规要求。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿能导电的衣服，防静电鞋。

包装/搬运与存储

贮存期限	70°F/21°C，24个月 注意：材料库存应每3个月翻转一次。
-------------	-------------------------------------

Plasite 7122 VTF

产品数据表



包装/搬运与存储

发货重量 (估计值) | 5 加仑包装: 61 Lbs. (27.6 Kg.)

贮存温度和相对湿度 | 将所有组分置于50-90°F/10-32°C的干燥区域存储，避免阳光直射。避免过热，不要受冻。

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。