

选用参考和规格资料

产品类型	环氧煤焦油漆
产品概述	知名的高固含量环氧煤焦油漆，用于钢材和混凝土的保护。单层或双层涂装，适合多种严酷的工业用途。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 优异的耐化学性、耐磨性、耐腐蚀性。 • 高固含量，单层漆可达到400~610微米，强制固化时，单层可施工889微米 • 适用于阴极保护 • 满足或高于下列协会的要求: • Corp of Engineers C-200, C200a • AWWA C-210 外涂 • SSPC-Paint 16 • Steel Tank Institute Corrosion Control System STI-P3
颜色	黑色 P900 红色 P500
表面	有光 直接暴露在阳光下会褪色、粉化、失去光泽。
底漆	自底漆或使用Carboline推荐的底漆
面漆	不建议
干膜厚度	406 微米 (16 密耳) 1道或2道涂层 总膜厚低于200微米或超过875微米不推荐。高膜厚时建议湿碰湿喷涂方式施工，确保溶剂挥发时间。
理论固含量	按体积 74% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 29.1 平方米/升 (1.0 密耳时, 1187 平方英尺/加仑) 400 微米时, 1.8 平方米/升 (16.0 密耳时, 74 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 : 1.85 lbs/gal 222 g/l Thinner 10 : 10 oz/gal: 2.2 lbs/gal 269 g/l 以上为标准值 #10稀释剂: 25 oz/gal: 2.7 lbs/gal 327 g/l *最大稀释比例250 g/l，限定的区域稀释至6 oz/gal.
耐干温性能	持续: 177°C (351°F) 间歇: 188°C (370°F)
限制条件	不用于饮用水系统
面漆	不推荐
耐湿温性能	浸泡温度不能超过120°F (49°C)

Bitumastic 300 M

产品数据表



底材与表面处理

通常要求	底材表面 必须 清洁干燥，采取恰当的方式，清除污垢、灰尘、油脂和所有其他污染物，以免影响漆膜附着力。
钢材	浸泡环境: SSPC-SP10 非浸泡环境: SSPC-SP6 SSPC-SP2 或SP3为最低要求 表面粗糙度: 2.0-3.0 mils (50-75 微米)
混凝土或CMU	混凝土必须 在75°F (24°C)和50%相对湿度或同等条件下固化28天，按照ASTM D4258和ASTM D4259的标准清洗并打磨表面。对于混凝土表面的孔隙应找平。

性能参数

所有测试数据在实验室条件下产生，现场测试结果可能会有不同。

测试方法	System	结果
ASTM B117 盐雾测试	喷砂钢材 2 度, 300M	无起泡、生锈或分层。2,000 小时后，无显著剪切腐蚀
ASTM D2794 冲击测试	喷砂钢材 2 度, 300M	冲击直径 3/8, 3/8, 1/2 英寸 100in/lbs Gardner Impactor 1/2 英寸直径
ASTM D4060 耐磨测试	喷砂钢材 2 度, 300M	CS17砂轮, 1,000 mg载荷, 1000次循环后损耗130mg
ASTM D4541 附着力测试	喷砂钢材 2 度, 300M	1,443psi (气动)

试验报告及其他资料可通过书面要求获得。*免责声明: Bitumastic 300M 经由专用配方生产，但无需遵照配方精确无误，完全满足规定标准。在应用施工时，为了控制和改进施工性能，可以有细小的偏差，但是不能影响该产品的适用性。

混合与稀释

混合	分开动力搅拌，然后一起混合并且持续动力搅拌1到2分钟，请按产品说明书要求的比例混合。
稀释	使用#10稀释剂，稀释至体积的10 oz/gal (8%) 在混凝土表面第一次涂装时，使用#10稀释剂，稀释至体积的25 oz/gal (20%) 凡使用非卡宝拉因提供或推荐使用的稀释剂，将会影响产品的性能，可能达不到卡宝拉因所保证的产品性能或公认的产品可以达到的品质。
混合比例	A : B = 4:1 (体积比)
混合后可使用时间	75°F (24°C) 2 小时 90°F (32°C) 1 小时 当涂料变得松弛和容易流挂可使用时间结束

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)	此产品为高固体分涂料，需要特别的喷涂技巧。可以快速获得湿膜厚度。下述设备经证实可以产生良好喷涂效果，如Binks、Devibiss和Graco。
有气喷涂	压力罐配备双重调节器，油漆管调节器，油漆管内径达3/8"，长度不超过50'，喷嘴内径为0.086"和合适的空气帽。

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。

无气喷涂	泵浦输出率: 30:1* GPM输出: 3.0 (min.) 物料管大小: ½" I.D. (min.) 喷嘴大小: 0.023-0.035" 输出PSI: 2,100-2,500 滤网大小: 30 目 *推荐使用的Teflon垫片，可从制造商处购得
-------------	---

刷涂和辊涂 (通用) | 只用于补涂、焊缝预涂或不易涂装的区域，避免过多重刷或重辊。

刷涂 | 使用中等硬毛刷

辊涂 | 酚醛芯的短毛刷

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)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

低于露点温度，底材表面会有闪锈生成，而且会影响漆膜的附着力。在非正常情况下涂装时，需要特殊的稀释和涂装技巧

固化时间

表面温度	干燥至指触干	最小复涂时间	最大复涂时间	最终固化 (浸泡)
10°C (50°F)	8 小时	10 小时	24 小时	14 天
24°C (75°F)	4 小时	6 小时	24 小时	7 天
32°C (90°F)	2 小时	3 小时	24 小时	5 天

以上数据是在干膜厚度为16密尔 (400微米) 时测得。漆膜厚、通风不足、湿度大、温度低时需要延长固化时间。在固化期间表面湿度、密度过大会影响固化，会导致褪色并且表面有雾状物生成。复涂前必须清洗掉雾状物或浮锈。如果超过了最大复涂时间，在复涂前必须打磨表面。漏涂点检测(如果需要)：如果干膜厚度低于500微米时，应该使用低压湿海绵，当干膜厚度超过500微米应该采用高压电火花测试，请参照最新版NACE SP0188测试步骤。

强制固化，建议膜厚高于24密尔 (600微米)

保持底材温度在150°F (65°C) 8小时，涂层可以达到可搬运及浸泡使用。

清洗与安全

清洗 | 使用#2稀释剂或丙酮清洗。按照当地的涂装规定防止飞溅、吸收或丢弃。

安全 | 阅读并遵守产品说明书及物质安全资料的安全守则。采用普通的人工预防措施，皮肤容易过敏的施工人员要穿防护服，戴手套，脸、手及暴露部位要抹防护霜。

注意 | 本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。在一些封闭的地方，工人要带适当的呼吸器加以保护。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，要穿能导热的衣服和防静电鞋。

Bitumastic 300 M

产品数据表



包装/搬运与存储

贮存期限	组分A: 24°C, 最少24个月 组分B: 24°C, 36个月 *(实际状态的贮存期限)指的是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)	1.25 加仑包装 - 12 lbs (6 kg) 5 加仑包装 - 50 lbs (26 kg)
贮存温度和相对湿度	40° -110°F (4°-43°C) 0-100% 相对湿度
闪点 (Setaflash)	组分 A: 75°F (24°C) 组分 B: >200°F (93°C)
贮存条件	室内储存

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。