

选用参考和规格资料

产品类型	自干型无机硅酸锌涂料
产品概述	一种具有可焊性预施工无机富锌底漆，仅限车间使用。
特性	<ul style="list-style-type: none"> 在涂装有Carboweld 11P的钢板上进行焊接，其各项参数与在未涂装油漆的钢板上直接焊接相同。 设计用于项目在正常情况下施工阶段保护钢材。 可以进行面涂，为大气暴露提供额外的长期保护。 焊接飞溅不会附着在涂层上或损坏涂层。 和裸钢在生产线的速度一样，可快速容易进行焊接，而不会降低焊缝强度以及一致性。 3~5分钟可达到指触干及干燥至可搬运。
颜色	标准灰色(0700)。
表面	平光 (0-10) *咨询卡宝拉因技术服务部门，针对特定服务以获得适当面漆。
干膜厚度	15 - 20 微米 (0.6 - 0.8 密耳) 单道涂层 厚度可达1.5密尔 (37微米) 。
理论固含量	按重量 48 % 干膜中锌的总量百分比：85%±1%
理论涂布率	厚度0.7密尔时， 657 平方英尺/加仑 (17微米时， 16.1 平方米/升)
VOC含量	出厂：5.81 lbs./gal (696 g/l) Thinner 21：25.6 oz/gal: 5.99 lbs./gal (718 g/l) Thinner 33：25.6 oz/gal: 6.09 lbs./gal (730 g/l) 以上为标准值
限制条件	对于施工阶段较长的项目，请向卡宝拉因技术服务部门咨询更适合的底漆。 仅限车间使用

底材与表面处理

通常要求	按照SSPC-SP1的规定，用#2稀释剂或Surface Cleaner 3 (请参阅Surface Cleaner 3说明书) 从表面清除所有油或油脂。
钢材	对于大多数施工，打磨喷砂实现1.0-1.5密耳 (25-37微米) 粗糙度。 使用高膜厚面漆时，建议喷砂粗糙度为1.5-2.5密尔 (37-62微米) 。
焊接数据	<p>服务： 浸泡环境 (见 ‘限制条件’): SSPC-SP10 非浸泡环境: SSPC-SP6</p> <p>在涂装推荐膜厚的Carboweld 11P 上进行自动焊,速度可达48” 每分钟。该数据取决于板材的厚度以及焊珠的大小。涵盖了以下几种焊接方法：1.埋弧焊、2.助熔芯、3.短弧焊、4.惰性气体保护焊 (MIG) 。</p>

混合与稀释

混合	动力搅拌基料，然后混合各组分，缓慢地筛滤锌填料到基材中和混合同时连续搅拌至没有块状，将混合物倒入30目滤网过滤。按说明书要求的比例混合。在施工过程中保持适度的搅拌。
-----------	--

Carboweld 11

产品数据表



混合与稀释

稀释	通常不需要。但在寒冷天气下（低于40°F/4°C），可使用#21稀释剂稀释至25.6盎司每加仑；炎热或有风条件下，使用#33稀释剂稀释至25.6盎司每加仑。使用非卡宝拉因提供或推荐的稀释剂，可能会对产品的性能造成不利的影响并会终止产品明示或暗示的质量担保。
混合比例	3 加仑包装 组分 A (基料): 一个 5 加仑罐 (部分填充) 组分 B (锌粉填料 类型 II): 14.6 lb unit (6.6 kg) 15 加仑包装 组分 A (基料): 3个 5 加仑罐 (部分填充) 组分 B (锌粉填料 类型 II): 73 lb. unit (33.1 kg)
混合后可使用时间	在75°F (24°C)时，可使用时间为48小时，温度越高可使用时间越短。当涂料过于黏稠以致难以施工时，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）	以下设备适合使用，可从制造商 Binks, DeVilbiss and Graco处获得。 在喷涂过程中不断搅拌混合物料。如果喷涂工作停止超过15分钟，循环利用喷涂线上的剩余物料。
有气喷涂	压力罐配备双重调节器、搅拌器，物料管内径达3/8' '，最长50'，喷嘴内径为0.070' ' 和合适的空气帽，涂装时保持压力罐在同一水平。
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: 0.019-0.023" 输出压力: 1,500-2,000 滤网大小: 60目 *推荐使用Teflon垫片，可从泵制造商处获得。
刷涂	仅限小于1平方英尺的小区域修补，使用中等鬃毛刷，避免过度刷涂。
辊涂	不可以辊涂

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
最高	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

本产品只要求底材温度高于露点温度即可涂装。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，需要特别的稀释和涂装技巧。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	最终固化 (通常)
-18°C (-0°F)	2 小时	5 天
4°C (39°F)	40 分钟	12 小时
16°C (61°F)	15 分钟	6 小时
27°C (81°F)	5 分钟	4 小时
38°C (100°F)	3 分钟	2 小时

以上数据是基于干膜厚0.75-1.5密尔 (20-40微米)测得。更高膜厚、不足通风、低温会要求更长的固化时间并可能导致溶剂滞留和过早失效。对于车间施工或相对湿度过低,在75°F (24°C)温度下,可通过蒸汽或表面喷水提高相对湿度,以减少固化时间。

清洗与安全

清洗 | 使用 # 21 稀释剂或异丙醇。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的安全守则和物质安全资料,采用正常专业性预防措施。过敏人群应穿着防护服,戴手套,脸部、手和所有暴露部位涂抹防护霜。

通风措施 | 当涂装用于罐体内涂或封闭区域,涂装期间或之后,都要使用通风设备直至完全固化。通风系统应该能阻止溶剂蒸气蒸发达到爆炸极限。用户应该测试和监测暴露水平,确保所有人员遵守指导。如果不确定或者无法监控水平,所有人员要佩戴MSHA/NIOSH认可的呼吸器。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 组分 A: 75°F (24°C), 18个月
组分 B: 75°F (24°C), 24个月

*贮存期限:(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) | 3 加仑包装 - 38 lbs. (17.3 kg)
15 加仑包装 - 184 lbs. (83.6 kg)

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

闪点 (Setaflash) | 基料 52°F (11°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。