

选用参考和规格资料

产品类型	水性丙烯酸漆
产品概述	通用连接底漆，可紧密附在几乎任何表面上，包括镀锌和不锈钢，铝，PVC，玻璃钢和瓷砖等难以施工的底材上。设计可面涂大多数一般类型的面漆。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 优秀的底漆/封闭漆，用于石膏板 • 可如同胶质一样粘附在几乎任何表面上 • 在已有涂层上有出色的粘结性 • 单组份、薄膜涂装 • 可面涂几乎所有一般类型面漆 • 随时可以涂装 • 快速干燥 • 低气味; 低VOC • 适用于美国农业部检查的设施
颜色	半透明白色(0800)
表面	哑光 (25-35)
底漆	通常自底漆或作用做连接漆
干膜厚度	25 - 51 微米 (1 - 2 密耳) 每道涂层 单道涂层不要超过3.0 密尔 (75微米)
理论固含量	按体积 38% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 15.0 平方米/升 (1.0 密耳时, 610 平方英尺/加仑) 50 微米时, 7.5 平方米/升 (2.0 密耳时, 305 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 : 0.82 lbs/gal (98 g/l) 以上是标准值
耐干温性能	持续: 66°C (151°F) 间歇: 82°C (180°F) 温度高于150 F°(66°C)，会有轻微褪色和失光。
限制条件	不能用作CMU的填料
面漆	根据暴露环境和需要，可面涂丙烯酸、环氧、醇酸或聚氨酯面漆。

底材与表面处理

通常要求	底材 必须清洁、干燥。采用合适的方法充分清除待涂底材表面的尘埃、油脂和其他污染物，以免影响涂层的附着力。
钢材	不推荐用于腐蚀性环境(不含腐蚀抑制剂)。
镀锌钢材	SSPC-SP1 (同样用于不锈钢)
铝材	SSPC-SP1

Sanitile 120

产品数据表



底材与表面处理

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。在涂装之前，应使用合适的方法去除浮浆、脱模剂、固化剂和硬化剂。
石膏板和石膏	在涂料施工前，应使接合料和石膏完全固化。
已有涂层表面	轻微打砂或打磨至获得粗糙和失光表面。根据ASTM D3359 "X-Scribe" 附着力测试，已有涂层必须达到最低3A的等级。
木材	使用砂纸轻微打磨并清除灰尘。
其他老化表面	其他没有列出的表面涂装一个测试版，按照ASTM D3359执行"X-Scribe"附着力测试，必须获得最低3A 等级。
瓷砖	SSPC-SP1
FRP	SSPC-SP1: 使用砂纸轻微打磨表面，并清除灰尘。
PVC	SSPC-SP1

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 D3359 附着力测试	石膏板 1道 120	4A-5A
ASTM D4541 附着力测试	喷砂钢材 1道 120	600 psi (Elcometer)
ASTM D4541 附着力测试	喷砂钢材 IOZ 120 聚氨酯	650 psi (Elcometer) 暴露在 ASTM B117 盐雾, 1,000小时后
ASTM D4541 附着力测试	镀锌表面 1道 120	475 psi (Elcometer)
ASTM G26 老化测试	喷砂钢材 IOZ 120 聚氨酯	2,000小时后, 无起泡、锈蚀、开裂。

测试报告和其他数据可在通过书面要求获得。

混合与稀释

混合 | 动力混合直至均匀，避免过多空气滞留。

稀释 | 设计作为提供的产品。如果需要稀释，可以用饮用水稀释至12 oz/gal (9%)。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。

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） | 以下喷涂设备适合使用，可从泵制造商处获得。

有气喷涂 | 压力罐配备双重调节器，物料管内径最小3/8"，喷嘴内径最小0.043"并配有相应空气帽。

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: 0.015-0.017"
输出压力: 2,000-2,300
滤网大小: 60 目

刷涂和辊涂（通用） | Sanitile 120是半透明的，在推荐的干膜厚度不会充分掩盖底色，并且刷涂或辊涂时可能会出现斑点状的外观。这些都是正常情况，不会影响性能。避免过度重刷或重辊。

刷涂 | 使用合成毛刷

辊涂 | 使用酚醛芯的短毛人造辊刷

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	7°C (45°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	41°C (106°F)	54°C (129°F)	43°C (109°F)	85%

底材温度高于露点温度5°F (3°C)以上即可涂装。 低于露点温度，底材表面会结露并生成闪锈，从而影响涂层的附着力。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	干燥至可复涂/面涂水性漆	干燥至面涂溶剂型漆	最终固化（通常）
10°C (50°F)	3 小时	12 小时	60 小时	28 天
16°C (61°F)	3 小时	4 小时	36 小时	14 天
24°C (75°F)	1 小时	1 小时	24 小时	7 天
32°C (90°F)	1 小时	1 小时	18 小时	4 天

以上数据是基于50% 相对湿度和1.0 密尔 (25 微米)干膜厚度测得更高膜厚，通风不足，高湿度或更低温度时需要更长的固化时间。

清洗与安全

清洗 | 喷涂设备应用水冲洗，然后用矿物油精冲洗。使用肥皂水后，应立即清洗刷子和辊刷。如果Sanitile 120在清洁之前干燥，请使用重型氨化的家用清洁剂，并用清水彻底冲洗干净。为避免废液溅出和吸收，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。足够的通风，皮肤容易过敏的施工人员要穿防护服，戴手套，并涂抹防护霜在脸，手及所有暴露部位。**不适用时，保持容器关闭。**

Sanitile 120

产品数据表



包装/搬运与存储

贮存期限	75°F (24°C) , 最少36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)	1 加仑 - 13 lbs (6 kg) 5 加仑 - 61 lbs (28 kg)
贮存温度和相对湿度	40° -110°F (4°-43°C) 0-95% 相对湿度
闪点 (Setaflash)	>200°F (93°C)
贮存条件	室内储存，避免受冻

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。