

选用参考和规格资料

产品类型	水性丙烯酸涂料
产品概述	多功能高性能面漆，具有优秀的耐腐蚀性能和外部耐候性。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 多用途内部/外部涂料 • 优异的保色和保光性 • 单组份 • 卓越的防腐蚀保护 • 低气味，低VOC含量 • 可用于USDA设施
颜色	参考卡宝拉因色卡，特定颜色需要涂装多道涂层以掩盖底色。
表面	半光 (35-70)
底漆	丙烯酸树脂，醇酸树脂，环氧树脂，无机和有机锌和其他在 ‘底材和表面处理’ 标题下推荐的底漆，可能需要一道雾涂减小无机锌底漆上的起泡现象。
干膜厚度	51 - 76 微米 (2 - 3 密耳) 每道涂层 单道涂层不超过3.0密尔 (75微米)。
理论固含量	按体积 37% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 14.6 平方米/升 (1.0 密耳时, 593 平方英尺/加仑) 50 微米时, 7.3 平方米/升 (2.0 密耳时, 297 平方英尺/加仑) 75 微米时, 4.9 平方米/升 (3.0 密耳时, 198 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 : 0.5 lbs/gal (60 g/l) 以上为标准值，颜色不同，数值会有轻微变化。 EPA 方式 24: 1.1 lbs/gal (132 g/l) (计算时减掉水和免除溶剂)
耐干温性能	持续: 113°C (235°F) 间歇: 163°C (325°F) 温度高于200°F(93 °C)时，有轻微褪色和失光。
限制条件	在温度为50°F (10°C) 条件下涂装，固化24小时以上。

底材与表面处理

通常要求	底材表面必须清洁干燥，采用恰当的方式清除底材表面的污垢、灰尘、油脂和所有其他污染物，以免影响漆膜附着力。
钢材	按照SSPC-SP6标准处理表面，使表面粗糙度达到1.0-2.0密尔 (25-50微米) 达到最佳保护。以SSPC-SP2或SP3标准为最低要求。使用由贵地销售代表推荐的专门的卡宝拉因底漆进行底涂。
镀锌钢材	按照SSPC-SP1标准处理，使用你的卡宝拉因销售代表推荐底漆进行底涂。

Carbocrylic 3359

产品数据表



底材与表面处理

混凝土或CMU	混凝土: 必须在温度为75°F (24°C)相对湿度为50%或同等条件下固化28天。浮浆皮、浮油、固化剂和硬化剂必须在施工前使用适合的方法移除。使用Carbocrylic 120作为底漆' CMU: 砂浆接缝需要在温度为75°F (24°C)相对湿度为50%或同等条件下最少固化15天, 使用乳胶腻子作为底漆。
石膏板和石膏	连接处的混合物和石膏必须充分固化才能施工, 使用Carbocrylic 120作为底漆。
已有涂层表面	轻微打砂或打磨表面, 以得到一个粗糙、失光的表面状态。旧涂层必须按照ASTM D3359附着力测试, 最低达到一个3A级状态。使用Carbocrylic 120 或其他卡宝拉因销售代表推荐的底漆。
木材	使用细砂纸轻微打磨表面并清除灰尘, 使用Carbocrylic 120作为底漆。
PVC	移除所有油、油脂和污垢, 轻微打砂或打磨表面至失光状态, 获得粗糙表面。

性能参数

测试方法	System	结果
ASTM B117 盐雾实验	打砂钢材 1 道 IOZ 1 道 3359	1,500小时后, 划痕处 无起泡、生锈或锈蚀蠕变
ASTM D1653 水蒸气渗透实验	1 道 3359	3.94 U.S. Perms水蒸气透过率 (WVP)
ASTM D3359 附着力测试	打砂钢材 1 道 3358 1 道 3359	5A
ASTM D3363 铅笔硬度测试	1 道 Acrylic Pr. 2 道 3359	5B
ASTM D4060 耐磨测试	1 道 Acrylic Pr. 2 道 3359	185mg损耗, 3,000次循环, CS10砂轮
ASTM D4213 耐刮擦测试	1 道 3359	0.0235/0.0655 Microliters , 100 次循环 湿/干膜体积
ASTM D4541 附着力测试	不锈钢 1 道 3359	1,675 psi (Elcometer)
ASTM E84 火焰和烟雾测试	1 道 3358 1 道 3359	火焰 10烟雾 20 Class A

检测报告和其他可用数据在书面要求下提供。

混合与稀释

混合	动力搅拌直至均匀, 避免过多空气滞留。
稀释	使用纯净水最大按体积6-12盎司/加仑 (5%) 稀释。底材温度过高或过低的区域会导致表面结皮和剥离。在这种情况下, 使用Additive 102 按体积6-12盎司/加仑 (5-10%) 稀释, 以在适当的漆膜形态下获得推荐的干膜厚度, 而无结皮产生。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)	在喷涂前预先使用未经稀释过的Carboline Surface Cleaner 3清洗, 然后再使用纯净水清洗。以下设备适合使用, 可从供应商如Binks, DeVibiss, Graco 处获得。
------------------	---

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。

有气喷涂 | 内置搅拌器并配备双重调节器的压力罐，物料管内径达1/2"，喷嘴内径为0.086"和合适的空气帽。

无气喷涂 | 泵压比: 30:1 (最小)*
泵压比: 45:1 两把或两把以上的喷枪
GPM 输出: 3.0 (最小)
物料管大小: 3/8" I.D. (最小)
喷嘴大小: 0.017-0.019"
输出压力: 1,800-2,100
滤网大小: 60 目
*推荐使用PEFE 垫片，可从泵制造商处。如采取简易的涂装方法，将吸取管摘除并将低的一端直接浸入物料中。

刷涂和辊涂 (通用) | 为达到预期的外观效果，掩盖底色并得到推荐膜厚，需要多次涂装。避免过多重刷或重辊。

刷涂 | 使用合成鬃毛刷涂装。

辊涂 | 使用带酚醛芯的短绒合成辊刷涂装，粗糙表面，使用3/8" 织造绒毛合成辊刷。

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	41°C (106°F)	54°C (129°F)	43°C (109°F)	85%

如果底材温度没有高于露点温度5°F(3°C)以上，不要涂装。如果温度预计在24小时内会降50°F(10°C)，不要涂装。在非正常的涂装条件下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	干燥至可面涂
10°C (50°F)	3 小时	3 小时
24°C (75°F)	2 小时	2 小时
32°C (90°F)	1 小时	1 小时

以上数据是在膜厚2.0~3.0 mils(50~75微米)时测得的。更高膜厚、通风不足、高湿度、温度低时需要更长的固化时间。在丙烯酸成膜过程中的需要将温度控制在75°F(24°C)并保持数周，并确保通风以获得附着力和防水性。高湿度、高膜厚、通风不足或温度过低会延缓水分挥发从而导致延长干燥至搬运和干燥至复涂面漆的时间。水性丙烯酸漆在早期固化时会对潮湿敏感并且容易在搬运中受损。

清洗与安全

清洗 | 使用纯净水清洗，然后再用合适的溶剂来洗干设备。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。进行足够的通风，不使用时，保持容器关闭。

Carbocrylic 3359

产品数据表



包装/搬运与存储

贮存期限	75°F (24°C)条件下，36个月。 *贮存时限：(所表述的实际贮存期限)指的是保存在推荐的贮存条件下，原容器未被打开的情况下。
发货重量 (估计值)	1 加仑包装 - 11 lbs (5 kg) 5 加仑包装 - 51 lbs (23 kg) 50 加仑包装 - 525 lbs (239 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)

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。