

选用参考和规格资料

产品类型	改性丙烯酸三元共聚物涂料
产品概述	单组份醇酸涂料，耐用、高性能，可直接施工在金属表面，可满足对耐候性和耐化学性的需求。直接涂装于罐体外部、管道和钢结构的外表面及其他场所的内外表面，也可在推荐底漆之上用作面漆。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 光滑、美观、高成膜性面漆 • 卓越的耐候性、保光性和保色性 • 低气味 • 卓越的防腐蚀保护 • 满足大多数VOC含量规定 • 卓越的耐闪锈性 • 出众的涂装性能 • Dry-fall* 特性 • 适用于USDA检测设施 <p>*在适当温湿度条件下，表面的过喷可被擦除或清洗掉。过喷颗粒存于表面的时间越长，表面温度越高，越难于清理。建议在20英尺(距离)处进行试验。</p>
颜色	多种颜色可供选择
表面	高光 (85-100)
底漆	可涂装于醇酸、环氧、无机富锌和丙烯酸类底漆上。
干膜厚度	51 - 76 微米 (2 - 3 密耳) 每道涂层 76 - 127 微米 (3 - 5 密耳) 每道涂层 膜厚为2-3 密尔 (50-75微米) ，涂装在推荐底漆上 膜厚为3-5 密尔 (75-125微米) ，直接涂装于适当处理的底材上。
理论固含量	按体积 40% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 15.7 平方米/升 (1.0 密耳时, 642 平方英尺/加仑) 50 微米时, 7.9 平方米/升 (2.0 密耳时, 321 平方英尺/加仑) 125 微米时, 3.1 平方米/升 (5.0 密耳时, 128 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 : 0.96 lbs./gal (115 g/l) 以上是标准值，颜色不同略有变化。 EPA Method 24: 1.8 lbs/gal 稀释后: 6 oz/ gal 使用干净引用水: 0.92 lbs/gal (110 g/l)
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)，会有轻微褪色和失光。
面漆	一般不需要复涂面漆(除了用自身复涂)，可以使用水性丙烯酸漆或其他技术服务部门推荐的产品。

底材与表面处理

通常要求	表面 必须 清洁干燥，采用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。
-------------	---

Carbocrylic 3359 DTM

产品数据表



底材与表面处理

钢材	按照SSPC-SP6 处理;粗糙度应达到1.0~2.0 密尔(25~50微米)以达到最佳保护效果。以SSPC-SP2或SP3标准为最低要求。其配套底漆可参考卡宝拉因销售代表的推荐。
镀锌钢材	按照SSPC-SP1处理, 使用Sanitile® 120 或其它卡宝拉因销售代表推荐的底漆。
混凝土或CMU	混凝土: 混凝土须在温度为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Sanitile 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%或同等条件下固化最少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会将必须充分固化才能施工, 使用Sanitile 120作为底漆。
已有涂层表面	轻微打磨表面, 以得到一个粗糙失光的表面状态。旧涂层必须按照ASTM D3359测附着力, 最低达到一个3A的状态。使用Sanitile 120 或其他卡宝拉因销售代表的推荐的产品作为底漆。
木材	使用细砂纸轻微打磨并且移除灰尘, 使用Sanitile 120作为底漆。

混合与稀释

混合	动力混合直至均匀。避免过度的气泡滞留。
稀释	一般不建议稀释。稀释时需视情况而定, 使用纯净水最大稀释至6 oz/gal。使用非Carboline 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, 再使用纯净水清洗。以下设备适合使用, 可从供应商处获得。
有气喷涂	内置搅拌器并配备双重调节器的压力罐, 物料管内径最小 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)* GPM 输出: 3.0 (最小) 物料管大小: 3/8" I.D. (最小) 喷嘴大小: 0.017" - 0.19" 输出压力: 1,800 - 2,200 滤网大小: 60 目 *推荐使用PTFE垫片, 可从泵制造商处获得。
刷涂	使用合成鬃毛刷, 为获得预期外观, 掩盖底色并获得推荐干膜厚度, 需要多次涂装。
辊涂	光滑表面上, 使用酚醛芯的短绒毛辊筒; 粗糙表面、煤渣砌块或多孔的混凝土表面上, 使用 3/8" 酚醛芯的短绒毛辊筒; 进行多层涂装以获得预期的外观 效果, 掩盖底色并得到推荐膜厚。

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	38°C (100°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	85%

如果底材温度没有高于露点温度 3°C 以上，不要涂装。如果温度预计在 24 小时内会下降 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	干燥至可面涂自身
10°C (50°F)	10 小时	3 小时
24°C (75°F)	6 小时	2 小时
32°C (90°F)	4 小时	1 小时

以上数据是在膜厚 75~100微米时测得的。在丙烯酸成膜过程中的需要 将温度控制在 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，不使用的时候保持容器是关闭状态。
通风措施	当涂装于贮罐内部或封闭的地方，在涂装当中或过后，都要使用通风设备直到完全固化。通风系统应该能阻止溶剂蒸气达到爆炸下限。使用者应测试监测暴露等级，并确保所有工作人员在规范要求内进行施工。如果不确定或不能够进行监测，必须使用 MSHA/NIOSH 认证的呼吸面具。
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	75°F (24°C)条件下，36个月。 *贮存期限：(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 - 600 Lbs. (239 kg)
贮存温度和相对湿度	45° - 110°F (7° - 43°C) 0-95% 相对湿度
闪点 (Setaflash)	>200°F (>93°C)
贮存条件	室内贮存，禁止存放于冷冻环境。

Carbocrylic 3359 DTM

产品数据表



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。