

选用参考和规格资料

产品类型	玻璃纤维聚酯多功能涂料
产品概述	该产品非常耐用，耐化学性，利用多步固化工艺并融入了玻璃纤维加强高度交联的聚酯基体。所得到的漆膜是极其稳定的屏障，可对抗各种恶劣的暴露环境包括海洋、淡水、盐水、所有的无机酸和有机酸、漂白剂溶液和游离氯，多层加强玻璃鳞片大大的阻碍了水和其他腐蚀，使该涂层极具长效性能。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 卓越的耐海洋暴露环境（大气，潮汐，海底） • 优异的耐有机和无机酸特性 • 优异的耐磨性和耐冲击性 • 优异的耐漂白剂和游离氯特性 • 卓越的长期保护性
颜色	米白
涂层	推荐2层
干膜厚度	508 微米 (20 密耳) 每道涂层
典型用途	是为暴露于水线上下的海上平台和其他钢结构提供长效保护的理想涂料，适用于浸泡环境、飞溅区或者腐蚀性化学品溢出或烟尘风险、或任何有严重冲击或者耐磨要求的区域。用作耐各种酸、次氯酸盐和游离氯的罐衬里。高附着力和耐冲击性使其可以用作大钢罐的内衬。例如用做化工厂的过滤罐、盐水罐、真空干燥器、沉降池、拖罐车等。其它用途包括石油工业的罐底、造纸用搅碎机和储罐、船体和船舵和海上结构的浪溅区。
理论固含量	按体积 98% +/- 2% 参考VOC含量
理论涂布率	25 微米时, 38.6 平方米/升 (1.0 密耳时, 1572 平方英尺/加仑) 500 微米时, 1.9 平方米/升 (20.0 密耳时, 79 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
VOC含量	<p>出厂 : 0.083 lbs/gal (10 g/l)</p> <p>假定列出的VOC与式中所使用的挥发性单体完全反应。 *注: 由于使用挥发性单体，实地施工损耗受以下因素影响:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 施工和固化过程中单体挥发会造成实际涂布率比理论涂布率降低30%。 2. 在物料温度和表面温度高于通常条件下施工，会造成更大的单体损耗，导致涂布率降低。 3. 在推荐的喷砂粗糙度条件下，需要额外10%的物料以填充喷砂过的表面。 4. 由于这些因素和产品中的玻璃纤维，很难测量湿膜厚度。本品达到指触干后才能测量膜厚，使用已校准的磁力膜厚仪。 5. 在需要估计油漆用量时需要考虑在混合和喷涂施工中的物料损耗。这些损耗是上述影响涂布率因素的额外损耗。实际涂布率只有理论涂布率的50~60%是正常现象。
耐干温性能	<p>持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F)</p> <p>*浸泡耐温性取决于暴露介质，向卡宝拉因技术服务部门咨询特殊推荐。罐体运行温度高于140°F (60°C)必须隔热。</p>
限制条件	浸泡状态下的碱性或芳香族溶剂；涂装在在混凝土或其他水泥基表面。
面漆	不推荐

底材与表面处理

通常要求	仅限于使用在处理过的裸露金属表面 按照SSPC-SP1标准, 使用稀释剂 # 2或表面清洁剂 # 3清理待涂表面, 清除待涂表面上的尘埃、污物和油脂等污染物。(参考表面清洁剂 # 3使用说明)
钢材	浸泡环境: 按照SSPC-SP5标准研磨喷沙至白金等级, 获得至少 4-5密尔(100- 125微米)的喷砂表面。 非浸泡环境: 按照SSPC-SP10标准研磨喷砂至近白金等级, 获得至少4-5密尔 (100- 125微米)的喷砂表面。
混凝土或CMU	不推荐。

混合与稀释

混合	单独动力混合 Carboglas 1601 GS A组分, 然后加入催化剂再按下列比例动力混合: 5 加仑包装: 组分 A: 5 加仑: 催化剂: 9.8 fl. oz. 1 加仑包装: 组分 A: 1 加仑: 催化剂: 1.97 fl. oz. 可使用#47添加剂6 oz/gal以降低粘度并提高使用性能。
混合后可使用时间	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。 标准催化剂(1.97 oz/gal, 14.76g/l)条件下, 24°C温度下大约是90分钟。 双倍标准催化剂条件下, 可使用时间缩减到30分钟, 在高温(90°F, 32°C)可使用时间缩短50%, 由于作业现场条件和/或混合物料的体积大小不同, 可使用时间会不同.当涂料开始变稠后, 可使用时间结束。在过量使用催化剂或者高温施工时, 请极度注意可使用时间。

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)	以下工具适合使用, 可从设备供应商获得。
有气喷涂	压力罐配备双重调节器, 物料管内径达1/2"的尼龙内衬管最大长度25'喷嘴口径为0.088" ~ 0.110"和合适的空气帽。
无气喷涂	泵压比: 45:1 (min.)* GPM 输出: 3.0 (min.) 物料管大小: 1/2" I.D. (min.) 喷嘴大小: 0.035-0.041" (简易清洗型) 输出压力: 2,200-2,500 滤网大小: 不推荐 *推荐使用的PTFE垫片, 可从制造商处购得。
刷涂	不推荐
辊涂	不推荐

固化时间（使用正常催化剂）

表面温度	固化至可使用	干燥至复涂
13°C (55°F)	5 天	24 小时
18°C (64°F)	4 天	16 小时
24°C (75°F)	2 天	12 小时
32°C (90°F)	1 天	8 小时
43°C (109°F)	24 小时	4 小时

以上固化数据 是使用 **正常用量** 催化剂，干燥到可复涂时间指的是漆膜处于轻微表面发粘状态(理想的复涂时间)，如果漆膜变得坚硬(没有发粘)，表面必须使用二甲苯或者其他芳香族溶剂擦拭表面之后再复涂。另外(如果溶剂擦拭表面不能得到发粘的表面)，轻微扫砂处理表面后复涂也是可以接受的。

对于所有严苛的服务环境或者关键服务区域推荐强制固化，在24°C条件下保持良好通风固化4个小时后缓慢升高温度，以每30分钟升高30°C的速度升至54°C并保持24小时。

固化时间（使用双倍催化剂）

表面温度	固化至可使用	干燥至复涂
7°C (45°F)	4 天	24 小时
13°C (55°F)	2 天	18 小时
18°C (64°F)	36 小时	10 小时
24°C (75°F)	24 小时	6 小时
32°C (90°F)	20 小时	4 小时

以上固化数据 是使用 **双倍用量** 催化剂，干燥到可复涂时间指的是漆膜处于轻微表面发粘状态(理想的复涂时间)，如果漆膜变得坚硬(没有发粘)，表面必须使用二甲苯或者其他芳香族溶剂擦拭表面之后再复涂。另外(如果溶剂擦拭表面不能得到发粘的表面)，轻微扫砂处理表面后复涂也是可以接受的。

注: 当使用双倍催化剂在7°C固化不适用于盐水浸泡环境。

清洗与安全

清洗 | 使用#2稀释剂或甲苯清洗。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和物质安全资料的安全守则，采用通用的安全防护措施。

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，无铁钉的鞋。

包装/搬运与存储

贮存期限	组分 A: 75°F (24°C)条件下，最少12个月 催化剂: 75°F (24°C)条件下，最少6个月 #47添加剂: 75°F (24°C)条件下，最少6个月
发货重量（估计值）	5-加仑包装: 组分A和催化剂: 62 lbs; (28 kg) 1-加仑包装: 组分A和催化剂: 12 lbs; (5.4 kg) #47 添加剂: 45 lbs (20 kg)，5加仑容器中
贮存温度和相对湿度	4°C~43°C，室内储存；相对湿度: 0-100% Carboglas 1601 SG 催化组分是一种强氧化剂，需要单独存放。储存温度在24°C以上的环境下可能需要冷藏储存以保持其活性。高温会缩短#47添加剂的储存时间。

Carboglas 1601 SG

产品数据表



包装/搬运与存储

闪点 (Setaflash)

组分 A: 90°F (32°C)
催化剂: 137°F (58°C)
47添加剂: 88°F (31°C)

典型耐化学性

暴露	烟雾	溢溅
酸	优异	优异
碱	好	好
盐	优异	优异
溶剂	好	一般
水	优异	优异

酸: 无机酸或有机酸

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。