选用参考和规格资料

产品类型	环氧富锌涂料
产品概述	一种低VOC含量使用在钢铁表面的环氧富锌底漆, 能满足车间施工的短时复涂间隔和现场的快速周转要求。Carbozinc 859稀释后的VOC含量低于3lbs/gallon，能够在所有业领域得到广泛的应用。
特性	• 滑动磨擦系数符合Class B级认证，并通过用于搭接位置处的蠕变测试 • 快速固化， 在温度75°F (24°C)和相对湿度50%的条件下30分钟后可以复涂 • 符合 SSPC Paint 20 (Type II)标准要求 • 固化温度低至2℃ • 卓越的附着力 • 可保护被划伤的表面防止腐蚀 • 现场证实底漆喷涂施工性能优秀 • 优异的修补用底漆，可对小面积进行刷涂或辊涂 • VOC（有机挥发性物含量）符合现行的AIM标准要求
颜色	绿色(0300); 灰色(0700)
表面	平光（0-10）
底漆	自底漆
面漆	可使用丙烯酸、环氧或聚氨酯面漆和卡宝拉因销售代表推荐的面漆 在特定条件下，需要一层雾喷以最小化面漆起泡现象。
干膜厚度	76 - 127 微米 (3 - 5 密耳) 每道涂层 每道干膜厚度不推荐超过10.0 密尔(250 微米)
干膜中总锌含量	81% 重量比
理论固含量	按体积 66% +/- 2% 根据ASTM D2697测试。
理论涂布率	25 微米时, 26.0 平方米/升 (1.0 密耳时, 1059 平方英尺/加仑) 75 微米时, 8.7 平方米/升 (3.0 密耳时, 353 平方英尺/加仑) 125 微米时, 5.2 平方米/升 (5.0 密耳时, 212 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** : 2.72 lbs./gal (326 g/l) Thinner 2 : 13 oz/gal: 3.12 lbs./gal (374 g/l) Thinner 236 E : 13 oz/gal: 2.72 lbs/gal (326 g/l) Thinner 33 : 13 oz/gal: 3.15 lbs./gal (378 g/l) 以上是标准值。 *当项目需用非光化学反应性溶剂时应使用#76稀释剂。
耐干温性能	持续: 204°C (399°F) 间歇: 218°C (424°F)
面漆	可使用丙烯酸、环氧或聚氨酯面漆和卡宝拉因销售代表推荐的面漆 在特定条件下，需要一层雾喷以最小化面漆起泡现象。

底材与表面处理

通常要求 底材表面必须清洁干燥。采用恰当的方法充分清除底材表面的尘埃及油脂等残留物，以免影响涂层的附着力。

钢材 按照SSPC-SP6处理，粗糙度应达到1.0-3.0密尔 (25-75微米)
修补时按照SSPC-SP2或SP3处理得到粗糙的表面。

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 D2794 冲击实验	A. 859 B. 859/ 聚氨酯 Gardner Impact Tester, 直接 (侵入), inch-pounds, 1/8" 钢材	A. 160 B. 100 min.
ASTM D4541 附着力实验	A. Carbozinc 859 B. 859 / 聚氨酯 C. 859 / 环氧/聚氨酯	A. 841 psi 气动 B. 1,100 min. psi 气动 C. 602 psi Elcometer
ASTM D522 耐弯曲实验	A. 859 B. 859/聚氨酯	A. >6% B. >5%
ASTM D970 浸泡	A. Carbozinc 859/环氧/聚氨酯盐水 (5% 氯化钠)75°F, 30 天 B. 859 / 环氧/聚氨酯; 淡水，75°F，30 天	A&B 在划线处无锈蚀, 起包,变软或褪色现象
滑动摩擦系数	859 A-490 bolt spec; 最高150微米 最多10% 稀释	符合B的标准

检测报告和其他可用的数据资料在书面的要求下提供

混合与稀释

混合 动力充分搅拌A组分，搅拌下将过滤后锌粉缓慢倒入，搅拌B组分，缓慢加入混合物中。使用30目的过滤网过滤搅拌好的混合物， 请按产品说明书要求的比例混合。
提示: 将锌粉经过过滤网后添加，有助于锌粉在搅拌时除去结块的锌粉。

稀释 通常不需要稀释，可以使用#2或#76或236E稀释剂稀释至 13 oz/gal (10%)以内。在高温和大风天气，推荐使用#33稀释至13 oz/gal(10%)。 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。#236E稀释剂可能被用于稀释该产品来最少HAP和VOC排放。请咨询卡宝拉因技术服务部。

混合比例
<u>0.80 加仑包装</u>
组分 A: 0.35 加仑
组分 B: 0.20 加仑
锌粉: 14.6 lbs
<u>4.00 加仑包装</u>
组分 A: 1.77 加仑
组分 B: 1 加仑
锌粉: 73 lbs.

混合后可使用时间 在75°F (24°C)时可使用时间为4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，涂料失效。

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，可从供应商如Binks，DeVibiss，Graco 处获得。在涂装期间应保持慢速搅拌。

有气喷涂 | 配备双重调节器的压力罐搅拌器，物料管内径达3/8”，喷嘴内径 为0.070”并配有相应空气帽。

无气喷涂 |
泵压比: 30:1 (最少) 使用桶搅拌器*
GPM 输出: 3.0 (最少)
物料管大小: 3/8” I.D. (最少)
喷嘴大小: 0.017-0.023”
输出压力: 2,000-2,200
滤网大小: 60目
*推荐使用的Teflon垫片，可从制造商处购得。

刷涂和辊涂（通用） | 只建议用于小区域补涂，大面积涂装应采用喷涂。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	95%

工业标准要求底材温度要高于露点5°F (3°C)才可以施工，本产品只要求底材温度高于露点即可涂装。 低于露点温度，底材表面会结露并生成新锈，从而影响涂层的附着力。在高于或低于下列正常涂装条件：材料温度 60°F-85°F (16°C-29°C), 表面 & 环境温度 60°F-90°F (16°C-32°C) ， 湿度 0%-90%，需要特殊的稀释和涂装技巧。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	干燥至可复涂和面涂其他面漆
2°C (36°F)	8 小时	6 小时
10°C (50°F)	5 小时	2 小时
24°C (75°F)	2 小时	30 分钟
38°C (100°F)	1 小时	30 分钟

以上时间是基于干膜厚度为3.0 密尔(75 微米)时测得。更高膜厚、通风不足、温度低时需要更长的固化时间，并有可能导致溶剂滞留以及涂层过早失效。
卡宝拉因环氧膨胀型涂料应用，一般要求24小时固化，最大复涂时间无限制。必须在清洁和干燥的表面进行涂装。粉化和盐雾必须清除，详情请咨询Carboline技术服务部。

清洗与安全

清洗 | 使用#2稀释剂或丙酮清洗。为避免废液溢出并被吸收，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。皮肤容易过敏的施工者要穿防护衣，戴手套，并涂抹防护霜在脸、手及所有暴露部位。

通风措施 | 当用在封闭区域，在涂层固化前必须保证空气的彻底流通。通风系统必须能够防止溶剂蒸汽浓度达到最低爆炸极限。另外，在保证合适通风条件下所有工作人员还需配有专用口罩。
本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。在一些封闭的地方，工人要带适当的呼吸器加以保护。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	组分 A: 75°F (24°C)，36个月 组分 B: 75°F (24°C)，24个月 组分 C: 75°F (24°C)，24个月 *(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）	0.80 加仑包装 - 22 lbs (10 kg) 4.00 加仑包装 - 105 lbs (48 kg)
贮存温度和相对湿度	40° - 120°F (4°-49°C)室内储存 温度低于20°F (-7°C)条件下，存储时间不超过30天 0-100% 相对湿度
闪点（Setaflash）	组分 A: 49°F (9°C) 组分 B: 38°F (3°C) 锌粉: NA
贮存条件	室内储存

担保

据我们所知，此处包含的技术数据在发布之日是真实准确的，如有变更，恕不另行通知。用户在指定或订购前必须联系卡宝拉因核实准确性。不作任何明示或暗示的准确性保证。 根据适用的卡宝拉因质量控制程序，卡宝拉因保证我们的产品不存在制造缺陷。当产品不符合以下条件时，本保证无效：（1）未按照卡宝拉因的规格进行施工，和/或（2）未在正常操作条件下进行正确储存、固化和使用。对于因使用本产品而导致的适用性、性能、伤害或损害，卡宝拉因不承担任何责任。如果在保修期内，卡宝拉代表检查后发现本产品未按指定要求运行，卡宝拉的唯一义务（如有）是更换经证实有缺陷的卡宝拉产品或退还购买价款，具体由卡宝拉自行决定。Carboline不对任何其他损失或损害承担责任。本保修不包括（1）任何产品的应用或移除的人工和人工成本，以及（2）任何偶然或间接损害，无论是基于明示或暗示的保证、疏忽、严格责任还是任何其他法律理论。卡宝拉因公司不作任何其他明示或暗示、法定、通过法律运作或其他形式的保证或担保，包括适销性和特定用途的适用性。 除非另有说明，否则上述所有商标均为Carboline International Corporation的财产。 本《产品数据表》全文以及由此衍生的文件均以英文撰写，出于法律目的，以英文版本为准。