

选用参考和规格资料

产品类型	胺固化酚醛环氧树脂漆
产品概述	紧密交联型玻璃鳞片填充涂层，对各种腐蚀性化学品表现出优异的整体耐化学性。玻璃增强了漆膜的耐磨性、抗渗透性和内部强度。1205具有非常好的耐酸性。在存在热水或磨蚀性条件的工艺设备中，非常适合作为储罐或管道的衬里。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 具有优异的耐酸、碱、乙醇、汽油、喷气燃料和溶剂的性能。 • 优异的耐磨性。 • 优异的抗热震性（0至300°F）。 • VOC符合当前AIM规定。 • 优异的耐去离子水或软化水的性能，最高可达203°F（95°C）。 • 对原油具有优异的耐性，温度可达250°F（121°C）。 • 非常适合原油储存和运输，高达250°F（121°C）。
颜色	红色 (0500); 灰色 (5742)
表面	哑光 (25-35)
底漆	白底漆。可涂装在推荐的环氧和酚醛树脂涂料上。
干膜厚度	381 微米 (15 密耳) 每道涂层 最少1~2道涂层
理论固含量	按体积 70% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 27.6 平方米/升 (1.0 密耳时, 1123 平方英尺/加仑) 375 微米时, 1.8 平方米/升 (15.0 密耳时, 75 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 : 2.08 lbs/gal (250 g/l) Thinner 2 : 13 oz/gal: 2.54 lbs/gal (305 g/l) Thinner 213 : 13 oz/gal: 2.58 lbs/gal (308 g/l) 以上是标准值。
耐干温性能	持续: 218°C (424°F) 间歇: 232°C (450°F) 温度高于200°F (93°C)，会有褪色现象发生。
限制条件	内衬暴露在货物比外部钢材温度更高的环境中，会遭受到“冷壁”效应。温差越小，对性能的负面影响越小。
耐温性能（浸泡）	水/盐水: 203°F (95°C) 原油: 250°F (121°C) 原油/水: 250°F (121°C) 软化水: 203°F (95°C) 乙醇: 130°F (54°C)
面漆	不推荐

Phenoline 1205

产品数据表



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	浸泡环境: SSPC-SP10 非浸泡环境: SSPC-SP6 表面粗糙度: 2.0-3.0 密尔 (50-75 微米)
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。表面处理办法请参照 ASTM D4258-05混凝土表面清洁以及D4259混凝土磨砂处理，混凝土表面的孔隙可能需要填平。

性能参数

测试方法	System	结果
温度循环测试 改良冻融测试循环 0°F-425°F , 11 days	打砂钢材 2 cts	无起泡、开裂、龟裂、分层或失去附着力。
循环外接蒸汽模拟 300°F	打砂钢材 1 ct.	无起泡，开裂或分层

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	分别动力搅拌，混合后继续动力搅拌。按产品说明书要求的比例混合。
稀释	可使用 # 213稀释剂稀释至13 oz/gal (10%)。用于水平表面时，用 # 2稀释剂稀释至13 oz/gal (10%)。在使用前搅拌 # 213稀释剂，# 213稀释剂将具有粘稠的外观，是正常的。使用非卡宝拉因提供的稀释剂，可能会对产品的性能造成不利的影晌并会终止产品明示或暗示的质量担保。
混合比例	4:1(A 比 B)
混合后可使用时间	75°F (24°C)，3 小时 当涂层失去自身原有形态并开始下垂时，可使用时间结束。温度越高，可使用时间越短。

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工艺要求。

喷涂 (通常)	以下设备适合使用，且可从设备制造商处购得。
有气喷涂	配备双重调节器的压力罐搅拌器，物料管内径达 1/2"，喷嘴内径为0.110"并配有相应空气帽。
无气喷涂	泵压比: 45:1 (最小)* GPM 输出: 3.0 (最小) 物料管大小: 3/8 - 1/2" I.D. (最小) 喷嘴大小: 0.035-0.041" 输出压力: 2,200-2,500 *推荐使用PTFE垫片，可从泵制造商处购得。
刷涂	只推荐用于修补和焊缝预涂。使用天然鬃毛刷充分刷涂，避免重刷。
辊涂	不推荐

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	13°C (55°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	85%

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	干燥至可搬运	干燥至复涂或面涂	最大复涂时间	最终固化 (浸泡)
10°C (50°F)	18 小时	48 小时	21 天	21 天
16°C (61°F)	12 小时	32 小时	14 天	14 天
24°C (75°F)	6 小时	16 小时	7 天	7 天
32°C (90°F)	3 小时	8 小时	4 天	4 天

以上时间是基于干膜厚度为15.0 密尔 (375 微米)时测得的。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。在固化期间湿度过高或者结露会对影响固化过程并可能导致褪色，表面可能有析出物。复涂前必须 水清洗掉析出物如超过最大复涂时间，在复涂前必须对表面进行扫砂或打磨处理。强制固化请联系卡宝拉因技术服务部门获得详细要求。

清洗与安全

清洗 | 使用#2稀释剂或丙酮。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。

通风措施 | 当用作罐体内衬或在封闭区域，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。

注意 | 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 & B: 75°F (24°C)，最少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 - 12 lbs (5.5 kg)
5 加仑包装 - 58 lbs (26.3 kg)

贮存温度和相对湿度 | 40° - 110°F (4° - 43°C)
0-90% 相对湿度

闪点 (Setaflash) | 组分 A: 53°F (12°C)
组分 B: 200°F (93°C)

贮存条件 | 室内储存

Phenoline 1205

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。