

选用参考和规格资料

| | |
|---------------|---|
| 产品类型 | 改性酚醛环氧树脂漆 |
| 产品概述 | Phenoline 353 LT是一种高度交联的环氧树脂内衬，具有非凡的整体耐化学性和多功能性。它具有独特的树脂混合物，使其能够抵抗各种侵蚀性货物，如汽油，汽油混合物，生物柴油，燃油等。可以用于酸和高温苛性碱暴露环境。所服务的市场包括码头、炼油厂、石油化工、废水、铁路车厢内衬等等。此低温固化配方产品可在温度低至35°F (2°C)时涂装和固化。 |
| 特性 | <ul style="list-style-type: none"> • 优异的整体耐化学性 • 紧密高度交联的漆膜，提供了出色的屏障保护性能 • 漆膜坚硬，并具有优异的耐磨性 • 非常适合用于烃类暴露环境 • 固化温度低至35°F (2°C) <p>化学耐性的综合列表，请参阅最新的Phenoline 353系列耐化学性图表。</p> |
| 颜色 | 棕红色 (0500), 灰色 (0700), 白色 (0800) |
| 表面 | 有光 |
| 干膜厚度 | 127 - 178 微米 (5 - 7 密耳) 每道涂层 通常推荐涂装两道涂层总干膜厚度10-14密尔(250-300微米)。总厚度不超过18密尔。 |
| 理论固含量 | 按体积 76% +/- 2% |
| HAPs 值 | 提供的产品: 1.35 lbs/固体加仑 以上是标准值，颜色不同略有变化。 |
| 理论涂布率 | 25 微米时, 29.9 平方米/升 (1.0 密耳时, 1219 平方英尺/加仑) 125 微米时, 6.0 平方米/升 (5.0 密耳时, 244 平方英尺/加仑) 175 微米时, 4.3 平方米/升 (7.0 密耳时, 174 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: 1.60 lbs/gal (197 g/l) 以上是标准值，颜色不同会略有变化。 |
| 耐干温性能 | 持续: 121°C (250°F) 间歇: 149°C (300°F) 温度高于200°F (93°C)，会有褪色、失光现象。 |
| 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。 暴露在阳光下，环氧失光、褪色，并最终粉化。 |

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。 |
|-------------|--|

Phenoline 353 LT

产品数据表



底材与表面处理

| | |
|----------------|---|
| 钢材 | 浸泡环境: SSPC-SP10 最低 表面粗糙度: 1.5-3.0 密尔 (38-75 微米) |
| 混凝土或CMU | 浸泡环境: 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。表面处理方 法请参照 ASTM D4258-92 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。 |

混合与稀释

| | |
|-----------------|---|
| 混合 | 分别动力搅拌各组分, 然后混合后继续动力搅拌。材料混合后要立即使用。请按产品说明书要求的比 例混合。 |
| 稀释 | 可使用#2稀释剂稀释至8 oz/gal。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。 |
| 混合比例 | 4:1 (A 比 B) |
| 混合后可使用时间 | 75°F (24°C), 1 小时 当涂料黏度发生明显变化, 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3/8", 喷嘴内径为0.055-0.070" 并配有相应空气 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: 0.015-0.019" 输出压力: 2,100-2,300 滤网大小: 60目 *推荐使用PTFE垫片, 可从泵制造商处购得。 |
| 刷涂和辊涂 (通用) | 不推荐用于罐衬里涂装, 除了焊缝预涂和修补。 |
| 刷涂 | 使用中等鬃毛刷 |
| 辊涂 | 使用酚醛芯的短毛合成辊刷 |

涂装条件

| 条件 | 材料 | 表面 | 环境 | 湿度 |
|----|-------------|--------------|--------------|-----|
| 最低 | 16°C (61°F) | 2°C (36°F) | 2°C (36°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 | 最终固化 (浸泡) | 最大复涂时间 | 最小复涂时间 |
|-------------|-------------|--------|--------|
| 2°C (36°F) | 15 天 | 10 天 | 18 小时 |
| 10°C (50°F) | 10 天 | 7 天 | 12 小时 |
| 16°C (61°F) | 7 天 | 5 天 | 8 小时 |
| 24°C (75°F) | 5 天 | 3 天 | 6 小时 |
| 32°C (90°F) | 3 天 | 1 天 | 4 小时 |

以上时间是基于干膜厚度为5-7密尔 (125-175微米), 在足够通风释放溶剂适当固化后测得。更高膜厚、通风不足或温度低时需要更长的固化时间, 并有可能导致溶剂滞留, 涂层分离以及过早失效。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。注意:用于腐蚀性环境, 推荐在60°F(16°C)以上固化。

| 表面温度 | 最终固化 (浸泡) |
|--------------|-------------|
| 66°C (151°F) | 8 小时 |

上述固化时间表可用于强制固化涂料体系。提升温度前, 让新涂装的涂料干燥4小时。每30分钟提升一次温度, 每次不超过30°F (15°C)。

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24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
15 lbs (7 kg)
5 加仑包装
75 lbs (32 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: 52°F (27°C)
组分 B: 90°F (13°C)
混合后: 89°F (32°C)

贮存条件 | 室内储存

Phenoline 353 LT

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。