

选用参考和规格资料

产品类型	聚酰胺环氧漆
产品概述	适用于混凝土基材和Carboline Pyrocrete防火产品的渗透底漆或封闭漆。它在密封水泥表面方面表现出及其好的性能，并设计用于各种不同类型的面漆。1340的一些推荐用途包括用作固化剂或脱模剂。当涂装于“潮气”混凝土时，可以防止水分流失。作为脱模剂用于胶合板或钢板上，性能优异。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 优秀的润湿性 • 低应力，高柔韧性的漆膜 • 高固含量 • 低气味 • 易于刷涂和辊涂 • VOC符合现行AIM规定
颜色	透明琥珀色 (0910)
表面	有光
底漆	自底漆，可以涂装于大多数一般种类的涂料。
干膜厚度	25 - 51 微米 (1 - 2 密耳) 每道涂层 当用于封闭粗糙表面或喷砂处理的混凝土时，涂装厚度可达4.0密尔 (100微米)。当用作固化剂和/或脱模剂时，湿膜厚度可达为10.0 密尔 (250微米)。
理论固含量	按体积 98% +/- 2%
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) 50 微米时, 19.3 平方米/升 (2.0 密耳时, 786 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 : 0.2 lbs/gal (24g/l) per EPA Method 24 Thinner 76 : 25 oz/gal = 1.3 lbs/gal (156 g/l) 以上为标准值。
耐干温性能	持续: 79°C (174°F) 间歇: 93°C (199°F)
限制条件	<ul style="list-style-type: none"> • 环氧暴露在阳光下会失光，褪色并逐渐粉化； • 不可应用于浸泡环境下。
面漆	根据暴露环境和需要，可面涂丙烯酸、环氧或聚氨酯。

底材与表面处理

通常要求	按照SSPC NACE No.6 / SSPC-SP13 (表1验收标准) 处理底材。与其他涂料、填料、聚氨酯养护膜的兼容性有助于消除对脱模油或固化油的需要。注意像混凝土和防火板这样的多孔和不规则底材会影响涂布率。
作为固化膜	当1340施工在新的混凝土，须在温度为24°C相对湿度为50%或同等条件下固化28天，在施工面漆之前推荐涂装测试板确认附着。

Carboguard 1340

产品数据表



底材与表面处理

混凝土或CMU	表面必须清洁干燥。采用恰当的方式清除底材表面的污垢、灰尘及油脂和所有其他污染物，以免影响漆膜附着力。
已有涂层表面	轻微的打沙皮纸或者打磨表面，以得到一个粗糙，失光的表面状态已有涂层必须按照ASTM D3359测附着力，最低达到一个3A的状态。
卡宝拉因防火产品	对于Pyrocrete防火涂料体系Carboguard 1340是被认可的清漆/面漆，同时也是水泥基防火涂料的面漆体系的组成部分。联系Carboline技术服务部门或当地经销商索取特定的施工程序和要求。

混合与稀释

混合	分别动力搅拌，然后混合并搅拌至均匀。请按产品说明书要求的比例混合。
稀释	通常不需要稀释，如需要可添加#76稀释剂稀释至体积的25 oz/gal (20%)。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	1:1 (A 比 B)
混合后可使用时间	75°F (24°C)条件下，45分钟。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）	关于喷涂设备和技巧请咨询卡宝拉因技术服务部门。
刷涂和辊涂（通用）	避免过度的反复刷涂或辊涂。使用足够的涂料均匀湿润表面，任何产生的起泡必须刷除。
刷涂	使用天然中等鬃刷。
辊涂	酚醛芯的中等或长绒毛刷。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	16°C (61°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	54°C (129°F)	38°C (100°F)	90%

本产品只要求底材温度高于露点温度即可涂装。低于露点温度，底材表面会结露并生成闪锈从而影响漆膜的附着力。在非正常情况下涂装时需要特别的稀释和涂装技巧。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运或面涂	最终固化（通常）	最大复涂时间（溶剂型）	最大复涂时间（水性漆）
10°C (50°F)	24 小时	9 天	30 天	14 天
24°C (75°F)	12 小时	6 天	30 天	14 天
32°C (90°F)	6 小时	3 天	15 天	7 天

以上数据是在干膜厚在1.0-2.0密尔（25~50微米）时测得的。更高膜厚、通风不足、高湿度、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，复涂前必须用水清洗掉析出物。在高湿度的条件下，推荐在温度升高的趋势时结束施工。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。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	最终固化
24°C (75°F)	5 小时	6 天

以上为 **固化剂/脱模剂** 的固化时间表。以上时间基于50%相对湿度，5-10密尔（125-250微米）干膜厚度。

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 | 当涂装于贮罐内部或封闭的区域，在涂装过程中或结束后，必须使用通风设备直到涂层完全固化。通风系统应该能避免溶剂蒸气浓度达到爆炸下限，使用人员应测试并监测暴露等级比确保所有人员遵循指导。如果无法监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

注意 | 该产品在可使用时间结束时放热，任何未使用部分会变得非常热。在可使用时间结束时，材料会变得发粘，这是产品放热迹象，立即散布未使用的材料到合适的表面或加入沙子或其他合适的散热片，以减少放热的严重程度。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：(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) | 0.5 加仑包装: 6 lbs (3 kg)
2 加仑包装: 22 lbs (10 kg)

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

闪点 (Setaflash) | 组分 A: >205°F (96°C)
组分 B: >205°F (96°C)

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。