

选用参考和规格资料

产品类型	聚酰胺环氧涂料
产品概述	超强耐久性无溶剂涂料，用于钢材和混凝土底材以防护强应力及材料外观损伤。此种集料填充型涂料针对重型海洋工程以及飞溅区域的环境下提供理想的耐磨性能。此产品能有效用于海上暴露于空气和海水的钢结构(飞溅区域)、船舶码头区域、工作甲板、堆放区、直升机甲板或走道等易受损区域。此产品同时也能够用于埋地式管道，并提供优异的物理耐久性能。请咨询卡宝拉因技术服务部门以了解高要求的防滑应用。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 优异的耐磨性 • 卓越的耐海水及耐多种化学物质性能 • 卓越的浸泡环境应用性能 • 易于维护 • VOC含量符合现行AIM规范
颜色	深灰 (0700)
表面	有光
底漆	白底漆，可涂装于指定卡宝拉因环氧底漆和富锌漆。请咨询卡宝拉因销售代表以获得相应推荐。
干膜厚度	2032 - 2540 微米 (80 - 100 密耳) 每道涂层 甲板：80-100 密尔 (2,000~2,500微米) 飞溅区域：两道涂层，每道80-100 密尔 (2,000~2,500 微米)，总厚度4,500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) 2000 微米时, 0.5 平方米/升 (80.0 密耳时, 20 平方英尺/加仑) 2500 微米时, 0.4 平方米/升 (100.0 密耳时, 16 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：0.12 lbs/gal 14 g/l Thinner 213：13 oz/gal = 0.74 lbs/gal 89 g/l Thinner 213：6 oz/gal = 0.42 lbs/gal 50 以上是标准值。
耐干温性能	持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F) 温度超过93°C，会产生褪色和失光现象。
限制条件	暴露在阳光下，环氧树脂会失光，褪色并粉化。
面漆	按暴露情况和需要可面涂聚氨酯涂料。 可在非浸泡环境下面涂聚氨酯涂料。

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污垢、灰尘及油脂和所有其他污染物，以免影响涂层的附着力。
-------------	---

Carboguard 1207

产品数据表



底材与表面处理

钢材	按照SSPC-SP10处理，粗糙度达到3-4密尔（75~100微米）。
混凝土或CMU	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。按照ASTM D4258混凝土表面清洁标准和ASTM D4259混凝土磨蚀标准对表面进行处理。混凝土表面的孔洞可能需要填平，建议咨询卡宝拉因销售代表并使用专用的卡宝拉因底漆。

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 B117 盐雾实验	打砂钢材 1道 1207 @180 mils DFT	4,000小时后，划痕处 无起泡、生锈或锈蚀蠕变
ASTM D 1653 水蒸气渗透实验	1道 1207 200 mils DFT	水蒸汽透过率1.02,1.55U.S. Perms, 0.518metric perm cms.,湿气透过率24.3
ASTM D2240 硬度计硬度测试	1道 1207 @180 mils DFT	Shore D: 70
ASTM D2794 Gardner冲击测试	1道 1207 180 mils 1/4"钢材上	100 inch/lbs处，0.25"损伤区域直径
ASTM D4060耐磨测试	1道 1207	53.0 mg.损耗，1,000 次循环, CS17 砂轮
ASTM D4541附着力测试	打砂钢材 1道 1207 @180 mils DFT	1,000 psi 钢材上，750 psi 混凝土上(Elcometer)

检测报告和其他可用数据在书面要求下提供。

混合与稀释

混合	分别动力搅拌，然后混合后动力搅拌，搅拌时慢慢加入二氧化硅填料。请按产品说明书要求的比例混合。
稀释	通常不需要稀释，喷涂时可以使用Thinner #213稀释至体积的6oz/gal 到13 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	组分 A: 1.4 加仑. (5 加仑桶) 组分 B: 0.65 加仑. (1 加仑桶) 二氧化硅填料 3: 50 lb. 包
混合后可使用时间	75°F (24°C)条件下，90分钟 90°F (32°C)条件下，30分钟 当涂料变得过于黏稠不能施工，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）	以下喷涂工具均可使用并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，物料管内径最小3/4"，喷嘴内径为1/4"并配有相应空气帽。液压50~75psi。雾化空气压力需比液压大15-20psi。

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。

无气喷涂	泵压比: 11:1 (最小) 压浆泵*
	GPM输出: 5.0 (最小) 物料管大小: ¾" I.D. (最小) 喷嘴大小: ¼"-3/8" 输出压力: 35-45psi *推荐使用PTDE垫片并可从泵制造商处购得。如果喷涂过程停止，先使用肥皂水冲洗，然后再使用#2稀释剂清洗。

刷涂和辊涂 (通用) | 不推荐

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	43°C (109°F)	60°C (140°F)	43°C (109°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。在特殊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	最小复涂时间	最大复涂时间	最终固化
10°C (50°F)	36 小时	48 小时	7 天	14 天
16°C (61°F)	30 小时	48 小时	7 天	10 天
24°C (75°F)	16 小时	16 小时	5 天	7 天
32°C (90°F)	8 小时	12 小时	5 天	7 天

以上是干膜厚为3/16" (4.8mm) 时测得。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以及涂层过早失效。在固化期间湿度过高或者表面结露会影响固化过程并可能引起褪色，并且表面可能会有析出物，复涂前必须用水清洗掉析出物。在高湿度的条件下，推荐在温度升高时完成施工。如超过最大复涂时间，在涂装前必须对表面进行扫砂处理。

清洗与安全

清洗	使用#2稀释剂或丙酮清洗。每天工作结束后必须对设备进行彻底清洗。清洗时需特别注意每个系统部件中的溶剂残留，可能会使包装，定子管和输料管等产生问题，每个供应商都有相应设备的清洁方法和步骤，为避免废液溢出，请联系设备供应商并按当地相关规定处理废弃液。
安全	阅读并遵守产品说明书及相应物质安全资料的安全守则，采用通用的安全保护措施。易过敏施工者要穿防护服，戴手套并涂抹防护霜于脸、手及所有暴露部位。
注意	远离火焰或电火花存放。所有的电力设备的安装要符合当地的法规要求，在存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，且需要穿导电服和防静电鞋子。

包装/搬运与存储

贮存期限	组分A & B: 75°F (24°C)温度下，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)	4.37 加仑包装 74 lbs (34 kg)

Carboguard 1207

产品数据表



包装 / 搬运与存储

贮存温度和相对湿度	40° -110°F (4°-43°C) 0-100% 相对湿度
闪点 (Setaflash)	组分 A: 175°F (79°C) 组分 B: 315°F (157°C) 混合后: 326°F (163°C) 二氧化硅填料: NA
贮存条件	室内储存

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。