

选用参考和规格资料

产品类型	环脂肪族胺固化环氧涂料，含玻璃鳞片增强填料
产品概述	玻璃鳞片增强型耐强化学性的环氧涂料，适合多种工业用途，其自身可作为底漆。玻璃鳞片可以增强内部漆膜的强度、硬度、抗撞击力及耐磨性。通常用于严重的海洋服务中(高于或者低于水位)，对这些耐性有需要的环境。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 卓越的耐化学性 • 表面容忍性(对非恶劣环境施工) • 低温产品：890 LT GF • 自底漆，底漆/面漆兼容性 • 优秀的耐磨性能和硬度 • VOC符合现行的AIM要求 • 可选填料作为防滑要求
颜色	参照Carboline 色卡，某些颜色需要多重涂装来掩盖底色。对于浸泡环境施工，需使用工厂提供的色号。注意：环氧类油漆在阳光的暴露下会失光，褪色和粉化
表面	平光 (0-10)
底漆	自身为底漆。可涂装于其他环氧底漆上。
面漆	根据暴露环境和需要选择丙烯酸、环氧、或聚氨酯面漆。
干膜厚度	203 - 508 微米 (8 - 20 密耳) 每道涂层
理论固含量	按体积 77% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 30.3 平方米/升 (1.0 密耳时, 1235 平方英尺/加仑) 200 微米时, 3.8 平方米/升 (8.0 密耳时, 154 平方英尺/加仑) 500 微米时, 1.5 平方米/升 (20.0 密耳时, 62 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 : 1.6 lbs/gal (192 g/l) Thinner 2 : 13 oz/gal: 2.1 lbs./gal (230 g/l) Thinner 213 : 13 oz/gal: 2.1 lbs/gal (251 g/l) Thinner 33 : 16 oz/gal: 2.2 lbs/gal (248 g/l) 在需要光化学反应溶剂中，使用#76稀释剂16 oz/gal。
耐干温性能	持续: 149°C (300°F) 间歇: 177°C (351°F) 温度高于200°F (93°C)时会有轻微的失光褪色，但不影响性能。
耐绝缘性能	持续: 149°C (300°F) 温度高于93°C时会有轻微的失光褪色，但不影响性能。
限制条件	不要复涂在丙烯酸和醇酸上面。如果担心失色建议使用面漆，对于浪溅区或浸泡环境只能使用工厂预制的颜色。
面漆	根据暴露环境和需要选择丙烯酸、环氧、或聚氨酯面漆。

Carboguard 890 GF

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: NACE No. 2/SSPC-SP10 粗糙度: 3.0-4.0 密尔 (75-100 微米) 非浸泡环境: NACE No. 3/SSPC-SP6 粗糙度: 2.0-3.0 密尔 (50-75 微米) SSPC-SP2, SP3或SP15适合轻度清洁(非浸泡环境下)和修补。
镀锌钢材	依据SSPC-SP16喷砂处理获得最小50~75 微米粗糙度。
混凝土或CMU	NACE No.6/SSPC-SP13表面粗糙度达到ICRI CSP 3到4。
已有涂层表面	轻度打磨到失光和粗糙的表面，已有涂层必须根据ASTM D3359 “X-Cut” 检测附着力最低达到3A等级

混合与稀释

混合	分别动力搅拌A, B组分，然后混合并搅拌，再将玻璃鳞片填料缓慢加入，动力搅拌3到5分钟，请按产品说明书要求的比例混合。
稀释	喷涂：添加#2稀释剂最多13 oz/gal (10%) w/ #2 刷涂：添加#33稀释剂最多16 oz/gal (12%) w/ #33 垂直面：添加#213, #2, #33稀释剂最多13 oz/gal (10%) w/ #213, #2 or #33 炎热或有风的条件下可使用#33稀释剂。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。 *稀释限值请参考 ‘VOC含量’ 。
混合比例	1:1 (A 比 B) + 1 包玻璃鳞片 (3.62 lbs/2 gal 混合)
混合后可使用时间	75°F (24°C) , 890 GF 3 小时 当材料开始松弛垂落时，表明涂料已失效，停止使用。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)	此产品为高固体份涂料，喷涂时如用特别的喷涂技巧，可以快速获得湿膜厚度。以下设备适合使用可从供应商入Binks, Devibiss, Graco和WIWA处获得。
有气喷涂	压力罐配备双重调节器，物料管内径达3/8' '，喷嘴内径为0.110' ' 和合适的空气帽。
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: 0.025" -0.035" 输出压力: 2,200-2,500 *推荐使用的Teflon垫片，可从泵制造商处购得。
刷涂和辊涂 (通用)	在为达到预期的外观效果，掩盖底色并得到推荐膜厚，需要多次涂装。
刷涂	中等硬毛刷用于修补和焊缝预涂
辊涂	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	32°C (90°F)	52°C (126°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	干燥至复涂	干燥至可面涂其他面漆	最终固化 (通常)
10°C (50°F)	12 小时	24 小时	3 天
16°C (61°F)	8 小时	16 小时	2 天
24°C (75°F)	4 小时	8 小时	24 小时
32°C (90°F)	2 小时	4 小时	16 小时

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。在75°F (24°C) 时，自身复涂或复涂环氧面漆的最大复涂时间为30天，复涂聚氨酯类为90天。如超过最大复涂时间，在复涂或涂装其他涂层前必须 对表面进行扫砂或打磨处理获得机械锚纹粗糙度。

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。皮肤容易过敏的施工人员要穿防护衣，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	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), 15个月 玻璃鳞片填料: 75°F (24°C), 60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)	2.181 加仑包装 - 33 lbs (15 kg)
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: 89°F (32°C) 组分 B: 73°F (23°C) 玻璃鳞片填料: N/A 混合后: 78°F (26°C)

Carboguard 890 GF

产品数据表



包装/搬运与存储

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。