



## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	聚胺交联固化型环氧树脂漆
<b>产品概述</b>	多功能浸泡级别环氧漆。具有低温固化、表面相容性、可快速复涂、施工和固化期间表现出的耐湿性以及优良的防腐保护性能。Carboguard 635 可以直接涂装于金属表面之上, 用作防腐底漆或涂装于其他防腐底漆之上用作中间漆。本品具有优异的表面湿润特征, 可快速固化以方便搬运操作, 既可用于维修又可涂装于新建工项目中。同时也可用于饮用水、淡水及盐水(海洋)浸泡环境。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 低温固化-7°C</li> <li>• 优异的防腐性能</li> <li>• 优异的涂装特性</li> <li>• 快速复涂</li> <li>• 施工和固化期间表现出的耐湿性</li> <li>• 大气环境中超长的复涂间隔时间(多数面漆复涂时间为6个月)</li> </ul>
<b>颜色</b>	饮用水环境: 浅褐色(0200), 灰色(0700), 白色(0800)。 其他颜色: 红色和黑色。
<b>光泽度</b>	有光
<b>底漆</b>	自底漆
<b>干膜厚度</b>	102 - 152 微米 (4 - 6 密耳) 每道涂层
<b>理论固含量</b>	按体积 65% +/- 2%
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 25.6 平方米/升 (1.0 密耳时, 1043 平方英尺/加仑) 100 微米时, 6.4 平方米/升 (4.0 密耳时, 261 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.3 平方米/升 (6.0 密耳时, 174 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
<b>VOC含量</b>	出厂 : 2.47 lbs/gal (296 g/l mixed) Thinner 248 : Thinned 8% (10.5 oz/gal): 2.79 lbs/gal (337 g/l) Thinner 76 : Thinned 8% (10.5 oz/gal): 2.79 lbs/gal (337 g/l)  以上标准值, 会因颜色不同而有轻微变化。
<b>耐干温性能</b>	持续: 82°C (180°F) 间歇: 104°C (219°F)
<b>认证</b>	<b>饮用水使用限制在75°F (24°C)</b> 最大干膜厚度: 12密尔 (300微米) # 层数: 2层, 6密尔 (150微米) 每道 复涂间隔: 45分钟 等级: >3,000加仑(罐体) 或者: 最大干膜厚度: 18 密尔 # 层数: 3层, 6密尔 (150微米) 每道 复涂间隔: 24小时 等级: >50,000加仑 (罐体)
<b>限制条件</b>	暴露在阳光下时环氧漆会失去光泽, 褪色甚至粉化。
<b>面漆</b>	丙烯酸类、醇酸类、环氧类、聚氨酯类、聚硅氧烷类涂料, 根据暴露环境和需要选择。

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	尽可能的清除底材表面的油脂等残留物，用Carboline #2稀释剂或甲苯浸润的抹布擦除表面的油污。
<b>钢材</b>	大气暴露环境: 为获得最佳性能: 借助手工工具或者电动工具，依照SSPC-SP 2, SSPC-SP 3 或者 SSPC-SP 11标准处理，产生无锈垢的表面 获得最高性能: 依照SSPC-SP 6 (或更大)喷砂表面处理，达到1½-3 密尔(40-75 微米)粗糙度。 浸泡环境: 按照SSPC-SP10近白金属喷砂。
<b>镀锌钢材</b>	镀锌表面必须粗糙，保证与高固环氧有好的附着力。根据SSPC-SP1去除一切污染物，确保化学处理不会影响附着力，可根据SSPC-SP7或SP11扫砂得到合适的粗糙度(典型是1密尔/25微米)。
<b>混凝土或CMU</b>	除混凝土表面所有的松动、不牢固的部分。去除所有的油污、不兼容的密封剂及表面物质。只有在21°C和50%相对湿度或相当条件下，混凝土固化28 天的条件下方可涂装。详情请咨询卡宝拉因技术服务部门。
<b>不锈钢</b>	最好通过喷砂来实现一个1-3密耳的密集表面粗糙度。除去所有会影响不锈钢性能的污染物，例如（但不限于）嵌入式铁或氯化物。

## 混合与稀释

<b>混合</b>	单独搅拌,然后混合搅拌至均匀。
<b>稀释</b>	大气环境下施工,用卡宝拉因稀释剂#248 或者#76稀释体积的8%，刷涂和辊涂时用稀释剂#33稀释体积的8%。浸泡环境下（含饮用水浸泡）使用稀释剂#38 稀释体积的8%。
<b>混合比例</b>	4:1 (A比B)
<b>混合后可使用时间</b>	24°C温度下3 小时，温度越高时间越短。漆膜开始发粘时，表明失效，不能使用。

## 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。

<b>有气喷涂</b>	压力罐配备双重调节器，物料管内径达3/8"，喷嘴内径为0.070" 和适当的空气帽。
<b>无气喷涂</b>	泵压比: 30:1 (最小) 体积输出: 2.5 加仑/分(9.5 升/分) 物料管大小: 3/8" I.D. 最小 (905 mm) 喷嘴大小: 0.017-0.021" (0.43-0.53 mm) 液压: 2,000-2,500 psi (13.8-17.2 MPa) *PTFE垫片推荐使用，可从泵供应商获得。
<b>刷涂和辊涂（通用）</b>	对于在潮湿表面施工，刷涂或辊涂是推荐做法。为达到预期效果，掩盖底色并且达到推荐干膜厚度，需要多次涂装。避免过多重刷或重辊。75°F (24°C)，10分钟内涂刷可以得到最佳效果。使用人造酚醛芯的短毛辊筒。

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	7°C (45°F)	-7°C (19°F)	-7°C (19°F)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	38°C (100°F)	95%

## 涂装条件

工业标准要求底材温度必须至少高于露点温度才可涂装。Carboguard 635是独特的，可对潮湿底材进行涂装，详见上面的刷涂或辊涂说明。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	干燥至指触干	干燥至可搬运	干燥至面涂（最少）	干燥至面涂（最多）
-7°C (19°F)	4 小时	36 小时	24 小时	180 天
2°C (36°F)	2 小时	16 小时	2 小时	180 天
10°C (50°F)	1 小时	10 小时	1 小时	180 天
24°C (75°F)	30 分钟	3 小时	45 分钟	180 天
32°C (90°F)	15 分钟	30 分钟	30 分钟	180 天

该时间仅作为参考。

以上数据是在干膜厚度为4-6 密尔 (100-150 微米)下测得，超出这些厚度范围可能会损害漆膜的性能和附着力。漆膜过厚、通风不足、温度低时，需要延长固化时间，并可能造成溶剂滞留在漆膜中和导致初期固化失败。固化过程中湿度过大或表面水气凝结会影响固化，导致变色或涂层表面成雾状。表面水气凝结和雾状物质必须用水冲洗清除干净，并使表面干燥后才可进行后续涂装。若超出最大复涂时间，被涂表面必须在后续涂装前，轻度喷砂或用砂纸打磨。强制固化请向Carboline技术服务部门咨询特殊要求。\*底材表面若有结冰或冰晶物质，不得施工，需进行除湿处理或升温去除表面冰晶。该产品在固化过程中当温度低于-17°C时候停止固化，当温度升高固化过程继续。根据“固化服务表”参考决定是否完全固化。

**船舶使用**：在24°C出坞时间是24小时。

\*以上时间作为固化标准时长，请参照。用防污涂料面涂的最佳时间是在635漆膜有粘黏触感的时段。若超出粘黏时段，或漆膜外观已有光泽，一般在30天内可以用底漆635再涂一遍。首道漆固化时间越长，尤其是在阳光下或在升温环境下，面漆附着力不够的风险越大。若已超出最大复涂间隔，在下一道涂装前，漆膜表面必须经扫砂表面处理或用砂纸打磨。

**用于大气条件下最大复涂面漆时间**：180天

**饮用水环境应用**：24°C时全部涂装完成后固化7天

表面温度	干燥至面涂（最少）	干燥至可面涂防污漆（最多）	干燥至可面涂自身
-7°C (19°F)	24 小时	36 小时	30 天
2°C (36°F)	2 小时	16 小时	30 天
10°C (50°F)	1 小时	8 小时	30 天
24°C (75°F)	45 分钟	4 小时	30 天
32°C (90°F)	30 分钟	3 小时	30 天

以上的固化时间表适用于浸泡环境使用防污面漆时。

最佳面涂防污漆时间是当漆膜仍然“发粘”，如果超过了该时间，或者漆膜变得“光亮”，一般你可以使用自身复涂第一道涂层，高温和/或暴露在阳光下会缩短复涂时间。

**船舶使用**：在24°C出坞时间是24小时。

## 清洗与安全

**清洗** | 使用#2稀释剂或丙酮清洗。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并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。所有的电力设备的使用和安装要符合National Electric Code标准。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿能导热的衣服，无铁钉的鞋。

# Carboguard 635

产品数据表



## 包装/搬运与存储

<b>贮存期限</b>	组分 A: 76°F (24°C)温度下, 24个月 组分 B: 76°F (24°C)温度下, 24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。
<b>发货重量 (估计值)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 1 加仑包装 - 14 lbs.</li><li>• 5 加仑包装 - 65 lbs.</li></ul>
<b>贮存温度和相对湿度</b>	40 -100°F (4°C-38°C) 0-95% 相对湿度
<b>闪点 (Setaflash)</b>	组分 A: 66°F (19°C) 组分 B: 80 °F (27°C) 混合后: 84°F (29°) 卡宝拉因 #76稀释剂: 23°F (-5°C)
<b>贮存条件</b>	室内储存, 保持干燥

## 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。