

选用参考和规格资料

产品类型	聚酰胺环氧涂料
产品概述	通用型防腐涂料。可作为钢结构的底漆，或作为中间漆覆涂于其它环氧或无机富锌底漆上。可以上涂多种高性能面漆。对于底材表面具有容忍度。可选择(低温)固化剂在35°F具有固化性能。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 混合后即可涂装，无须熟化时间，无须稀释 • 经济型环氧涂料 • 可用作底漆或中间漆 • 可应用于电动工具打磨的表面 • 云母氧化铁(MIO填料)增加耐腐蚀性和屏蔽作用：云母氧化铁是分开购买的 • 可选低温固化(LT)组分B • VOC符合现行的AIM标准要求
颜色	中灰：颜色(0800)；深灰：颜色(0700) 当使用定制颜色时，添加MIO填料后会将灰色转换为任何所使用的颜色。
表面	蛋壳 (10-25)
底漆	自身可作为底漆。也可施工在有机锌或无机锌上。进行一道雾喷(Mist coat)以减小富锌底漆涂层上的气泡。
干膜厚度	76 - 127 微米 (3 - 5 密耳) 每道涂层 可直接涂装在金属表面上，施工2道涂层，每道3-5密尔 (75~125微米)；br> 单道涂层最多不超过10密尔 (250微米)。在无机锌底漆上涂装过厚，可增加构件在搬运和运输过程中的漆膜破损程度。
理论固含量	按体积 64% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 25.2 平方米/升 (1.0 密耳时, 1027 平方英尺/加仑) 75 微米时, 8.4 平方米/升 (3.0 密耳时, 342 平方英尺/加仑) 125 微米时, 5.0 平方米/升 (5.0 密耳时, 205 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
VOC含量	<p>出厂：2.80 lbs./gal 336 g/l Thinner 10：15 oz./gal 3.26 lbs./gal 391 g/l Thinner 236 E：16 oz./gal 2.80 lbs./gal 336 g/l Thinner 33：16 oz./gal 3.31 lbs./gal 397g/l</p> <p>以上为标准值，颜色不同略有变化。</p>
耐干温性能	<p>持续: 149°C (300°F)</p> <p>超过212°F(100°C)是可能发生褪色和失光，但是不影响产品性能</p>
限制条件	环氧漆暴露在阳光下会导致失光、褪色，最终粉化。不推荐应用于浸泡环境的防护。
面漆	根据暴露环境和需要，可以面涂丙烯酸、醇酸、环氧、聚氨酯面漆。

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。
-------------	--

Carboguard 893 SG MIO

产品数据表



底材与表面处理

钢材	对于大多数施工：按照SSPC-SP6标准进行喷砂处理。表面粗糙度应达到1~2密尔(25~50微米)。对特定施工：可以按照SSPC-SP3以上标准进行表面处理。
混凝土或CMU	混凝土须在温度为75°F (24°C) 相对湿度为50%或同等条件下固化28天。按照ASTM D4258和ASTM D4259对表面进行处理。混凝土表面的孔洞可能需要填平。

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 D4541 附着力测试	打砂钢材 1道 893 SG	1,600 psi (气动法)
ASTM D522 耐弯曲测试	打砂钢材 1道 893 SG	90度弯曲无破裂 3/4" 圆柱形轴弯

测试报告和其他数据可通过书面申请

混合与稀释

混合	分别对每个组分进行动力搅拌。然后混合，再进行动力搅拌至物料完全混合均匀。请按说明书要求的比例混合。
稀释	通常不需要稀释。但下列情况可以稀释：喷涂：#10稀释剂稀释至15oz/gal (12%)。刷涂和辊涂：#33稀释剂稀释至16oz/gal (12%)。Thinner#236E可用作上述情况的豁免稀释剂。使用非卡宝拉因以外提供的稀释剂可能影响产品性能，无论明示或暗示。
混合比例	893 SG MIO: 1:1 (A 比 B) 云母氧化铁填料：2.0 lbs/gal
混合后可使用时间	75°F(24°C)时4小时，温度越高可使用时间越短。当涂料变粘、下垂，表明失效，不能再使用。

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。

喷涂 (通常)	以下工具适合使用，可从供应商Binks, DeVibiss, Graco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0.070"和合适的空气帽。
无气喷涂	泵压比: 30:1 (最小)* GPM 输出: 2.5 (最小) 物料管大小: 3/8" I.D. (最小) 喷嘴大小: 0.017" -0.021" 输出压力: 2,100-2,300 滤网大小: 60 目 *推荐使用的PTFE垫片，可从制造商处购得。
刷涂和辊涂 (通用)	除焊缝预涂外不推荐用于罐体内衬施工。为达到理想的外观、推荐的干膜厚度和充分的遮盖效果可能需要多次涂刷。避免过多的重涂或重辊。为得到最佳效果，在75°F(24°C)条件下，混合后需要10分钟内使用。
刷涂	使用中等鬃毛刷
辊涂	使用3/8" 酚醛芯的辊刷

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)	80%

此产品要求表面温度高于露点时，即可涂装。当被涂表面温度低于露点时，水蒸气会导致在处理后的底材表面上生成闪锈，并影响油漆与底材之间的附着力。在非正常情况下涂装时，需要特别的涂装技巧。特殊的涂装工艺可能要求高于或低于常规的施工条件。

固化时间

表面温度	干燥至复涂	最大复涂时间
10°C (50°F)	24 小时	365 天
16°C (61°F)	10 小时	365 天
24°C (75°F)	7 小时	365 天
32°C (90°F)	4 小时	365 天

以上数据是在干膜厚度为4.0~6.0密尔(100~150微米)、非浸泡状态下测得。漆膜过厚、通风不足、温度低时，需要更长固化时间，并可能造成溶剂滞留在漆膜中和初期固化失败。固化过程中湿度过大或表面水气凝结会影响固化，导致变色或表面有析出物，复涂前必须用清水洗掉析出物。若超出最大复涂时间，被涂表面必须在进行后续涂装前需要轻度喷砂或用砂纸打磨。强制固化请向卡宝拉因公司技术服务部门咨询特殊要求。

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，并涂抹防护霜在脸上，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。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 组分 A & B: 75°F (24°C)，最少36个月
云母氧化铁填料: 75°F (24°C)，最少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 加仑包装 - 26 lbs. (12 kg)
10 加仑包装 - 127 lbs. (58 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: 75°F (24°C)
组分 B: 75°F (24°C)

贮存条件 | 室内储存

云母氧化铁 | 4 lbs (1品脱容器) 20 lbs (1加仑容器)

Carboguard 893 SG MIO

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。