

选用参考和规格资料

产品类型	聚酰胺环氧涂料(磷酸锌)
产品概述	通用型防腐涂料。可作为钢结构的底漆,或作为中间漆复涂于其它环氧或无机富锌底漆上。可以面涂多种高性能面漆。本产品对底材表面有容忍性,可在在35°F低温固化。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 合后即可涂装,无须熟化时间,无须稀释 • 经济型环氧涂料 • 多种颜色可选 • 可用于罐体外部平光漆 • 可用作底漆、中间漆或面漆 • 可应用于电动工具打磨的表面 • VOC符合现行的AIM标准要求
颜色	底漆:灰色(0700);其它面漆颜色有快速调色服务。罐体外部:使用亮白(T800)
表面	蛋壳(10-25)
底漆	白底漆。可覆涂于有机、无机富锌底漆上。可进行一道雾喷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 102 - 152 微米 (4 - 6 密耳) 每道涂层 按照每道3.0~5.0密尔(75~125微米)可做底漆或中间漆,直接涂装在金属表面,施工2道涂层,每道涂层3-5密尔。 作为面漆每道涂层施工4-6密尔。每道漆不允许超过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 63% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 24.8 平方米/升 (1.0 密耳时, 1011 平方英尺/加仑) 75 微米时, 8.3 平方米/升 (3.0 密耳时, 337 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.1 平方米/升 (6.0 密耳时, 168 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: 2.65 lbs./gal (318 g/l) Thinner 10: 15 oz/gal: 3.12 lbs./gal (374 g/l) Thinner 236 E: 16 oz/gal: 2.65 lbs./gal (318 g/l) Thinner 243 E: 16 oz/gal: 2.65 lbs./gal (318 g/l) Thinner 33: 16 oz/gal: 3.17 lbs./gal (380 g/l) 以上是标准值,颜色不同会略有变化
耐干温性能	持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F) 温度高于200°F(93°C)可能发生变色、失光的现象。
限制条件	环氧漆暴露在阳光下会导致失光、褪色、粉化。低温固化会随着天气和老化导致更严重的变色。
面漆	可以面涂丙烯酸、醇酸、环氧、聚氨酯面漆根据暴露要求和需要。

Carboguard 893 SG (LT)

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	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)。特定施工:可以按照SSPC-SP3以上标准进行表面处理。
镀锌钢材	高膜厚环氧涂料,为获得最佳附着力/性能,要求镀锌钢材表面粗糙。按SSPC-SP1,清除所有污染物,并确保没有任何化学成分可能会影响附着力;打磨表面直至获得合适的粗糙度(通常为1密尔/25微米),可按照SSPC-SP7或SP11的方法处理。
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。

混合与稀释

混合	分别动力搅拌,然后混合动力搅拌,请按照产品说明书要求的比例混合。
稀释	<ul style="list-style-type: none">• 通常不需要稀释。但下列情况可以稀释:• 喷涂:使用#10稀释剂稀释至15 oz/gal (12%)• 刷涂和辊涂:使用#33稀释剂稀释至16 oz/gal (12%)• Thinner#236E或者243E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和产品间隙,无论明示或暗示。
混合比例	1:1 (A 比 B)
混合后可使用时间	75°F(24°C), 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)	以下雾喷设备适合使用,且可从设备制造商商处获得。
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0.070"和合适的空气帽。
无气喷涂	<ul style="list-style-type: none">• 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)	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,避免过多的重涂或重辊。为得到最佳效果,在24°C条件下,混合后需要在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)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
最高	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

此产品仅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，水凝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。

固化时间

表面温度	干燥至复涂	最大复涂时间
2°C (36°F)	24 小时	120 天
10°C (50°F)	18 小时	120 天
16°C (61°F)	7 小时	90 天
24°C (75°F)	6 小时	90 天
32°C (90°F)	2 小时	90 天

以上数据是基于干膜厚度为4.0-6.0密尔（100~150 微米），50%相对湿度，大气环境下测得。漆膜厚、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，必须用清水冲洗掉所有析出物或浮锈。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。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。

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。所有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，要穿导电服，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6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: 80°F (27°C)

贮存条件 | 室内储存

Carboguard 893 SG (LT)

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。