

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	改性酚醛环氧树脂漆
<b>产品概述</b>	Phenoline 353是一种高度交联的环氧树脂内衬，具有非凡的整体耐化学性和多功能性。它具有独特的树脂混合物，使其能够抵抗各种侵蚀性货物，如汽油，汽油混合物，生物柴油，燃油等。可以用于酸和高温苛性碱暴露环境。所服务的市场包括码头、炼油厂、石油化工、废水、铁路车厢内衬等等。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 优异的整体耐化学性</li> <li>• 紧密高度交联的漆膜，提供了出色的屏障保护性能</li> <li>• 漆膜坚硬，并具有优异的耐磨性</li> <li>• 非常适合用于烃类暴露环境</li> <li>• 本产品可提供低温固化版本</li> </ul> <p>化学耐性的综合列表，请参阅最新的Phenoline 353耐化学性图表。</p>
<b>颜色</b>	棕红色 (0500)，灰色 (0700)，白色 (0800)
<b>表面</b>	有光
<b>干膜厚度</b>	127 - 152 微米 (5 - 6 密耳) 每道涂层 通常推荐涂装两道涂层总干膜厚度10-12密尔(200-250微米)。
<b>理论固含量</b>	按体积 75% +/- 2%
<b>HAPs 值</b>	提供的产品: 1.35 lbs/固体加仑 以上是标准值，随颜色不同略有不同。
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 29.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1203 平方英尺/加仑) 125 微米时, 5.9 平方米/升 (5.0 密耳时, 241 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.9 平方米/升 (6.0 密耳时, 200 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>	<b>出厂</b> : 1.72 lbs/gal (206 g/l) Thinner 2 : 8 oz/gal w/ #2 2.04 lbs/gal (244 g/l) 以上是标准值，颜色不同略有变化。
<b>耐干温性能</b>	持续: 121°C (250°F) 间歇: 149°C (300°F) 温度高于200°F (93°C)，会有褪色、失光现象。
<b>限制条件</b>	内衬暴露在货物比外部钢材温度更高的环境中，会遭受到“冷壁”效应。温差越小，对性能的负面影响越小。 暴露在阳光下，环氧失光、褪色，并最终粉化。

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	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。
-------------	--

# Phenoline 353

产品数据表



## 底材与表面处理

<b>钢材</b>	<b>浸泡环境:</b> SSPC-SP10 最低 <b>粗糙度:</b> 1.5-3.0密尔(38-75微米)
<b>混凝土或CMU</b>	浸泡环境: 混凝土必须在温度为 75°F (24°C), 相对湿度为50%或同等条件下固化28天。表面处理方 法请参照 ASTM D4258-92 混凝土表面清洁以及D4259混凝土磨砂处理, 混凝土表面的孔隙可能需 要填平。

## 混合与稀释

<b>混合</b>	分别动力搅拌各组分, 然后混合后继续动力搅拌。使用温度在60-70°F ( 15-21°C ) 时, 混合后, 允 许材料在使用前“熟化” 15分钟。请按产品说明书要求的比例混合。
<b>稀释</b>	可使用#2稀释剂稀释至8 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。
<b>混合比例</b>	4:1 (A 比 B)
<b>混合后可使用时间</b>	75°F(24°C), 2小时 当涂料黏度发生明显变化, 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。

<b>喷涂 (通常)</b>	以下设备适合使用, 且可从设备制造商处购得。
<b>有气喷涂</b>	配备双重调节器的压力罐搅拌器, 物料管内径达3/8", 喷嘴内径为0.055-0.070" 并配有相应空气 帽。
<b>无气喷涂</b>	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: 0.015-0.019" 输出压力: 2,100-2,300 滤网大小: 60目 *推荐使用PTFE垫片, 可从泵制造商处购得。
<b>刷涂和辊涂 (通用)</b>	不推荐用于罐衬里涂装, 除了焊缝预涂和修补。
<b>刷涂</b>	使用中等鬃毛刷
<b>辊涂</b>	使用酚醛芯的短毛合成辊刷

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	16°C (61°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	85%

本产品只要求底材温度高于露点即可涂装。低于露点温度, 底材表面会结露并生成闪锈, 从而影响涂层的附着力。在非正常情况下涂装时, 需要特殊的稀释和涂装技巧。

## 固化时间

表面温度	最终固化 ( 浸泡 )	最大复涂时间	最小复涂时间
16°C (61°F)	10 天	10 天	12 小时
24°C (75°F)	7 天	7 天	8 小时
32°C (90°F)	5 天	2 天	6 小时

以上时间是基于干膜厚度为5-7密尔 (125-175微米), 在足够通风释放溶剂适当固化后测得。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, 涂层分离以及过早失效。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, 复涂前必须水清洗掉析出物。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。注意:用于腐蚀性环境, 推荐在60°F(16°C)以上固化。

表面温度	最终固化 ( 浸泡 )
66°C (151°F)	8 小时

上述固化时间表可用于强制固化涂料体系。提升温度前, 让新涂装的涂料干燥4小时。每30分钟提升一次温度, 每次不超过30°F ( 15°C )。

## 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** | 当用作罐体内衬或在封闭区域, 在涂层固化前必须保证空气的彻底流通。通风系统必须能够防止溶剂蒸汽浓度达到最低爆炸极限。另外, 在保证合适通风条件下所有工作人员还需配有专用口罩。

**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 & B: 75°F (24°C), 最少24个月  
\*贮存期限: (所表述的实际贮存期限)指的是保存在推荐的贮存条件下, 原容器未被打开的情况下。

**发货重量 ( 估计值 )** | 1 加仑包装  
15 lbs (7 kg)  
5 加仑包装  
75 lbs (32 kg)

**贮存温度和相对湿度** | 40°-110°F (4°-43°C)  
0-90% 相对湿度

**闪点 ( Setflash )** | 组分 A: 81°F (27°C)  
组分 B: 55°F (13°C)  
混合后: 86°F (30°C)

**贮存条件** | 室内储存

# Phenoline 353

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。