选用参考和规格资料

产品类型	玻璃鳞片环氧涂料
产品概述	高性能、玻璃鳞片填充、低温固化环氧涂料，具有卓越的漆膜力学强度和耐水、盐水和废水性能。此产品在施工时有杰出的耐湿性能、低温固化性能以及能快速回到工作环境的快速固化性能。玻璃鳞片填充增强了漆膜力学强度、抗冲击性以及屏蔽性能。此产品能涂装于大多数表面包括钢结构、管道、桩、船、海工结构及其它暴露于工业或海洋环境的设备。同时也能够用于盐水(海洋环境)浸泡环境、工艺水(非饮用)和废水处理的项目。
特性	• 高固含量、低VOC • 高成膜性(20+mils) • 低温固化(20°F) • 施工时卓越的耐湿性能 • 快速固化 • 卓越的物理和屏蔽性能
颜色	参考卡宝拉因色卡
表面	半光 (35-70)
底漆	自底漆或环氧漆
干膜厚度	254 - 381 微米 (10 - 15 密耳) 每道涂层 单道涂层最大20密尔(400微米)。如果需要更高的膜厚请联系技术服务部门
理论固含量	按体积 82% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 32.3 平方米/升 (1.0 密耳时, 1315 平方英尺/加仑) 250 微米时, 3.2 平方米/升 (10.0 密耳时, 132 平方英尺/加仑) 375 微米时, 2.2 平方米/升 (15.0 密耳时, 88 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** : 1.3 lbs/gal (155 g/l) mixed Thinner 2 : 16 oz/gal 2.06 lbs/gal (248 g/l) 以上值为标准值，会因颜色不同而有轻微变化。
耐干温性能	持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F)
限制条件	• 环氧树脂在阳光下暴露会导致失去光泽，变色，最终粉化 • 这种产品的变色更为明显 • 浸泡项目只用于工厂制造特殊的颜色产品 • 本产品可施工在潮湿甚至湿的底材上 • 吹除表面的水分和施工多道涂层在实现所需的膜厚 • 在湿的底材上刷涂或辊涂以及多道涂层可涂装

底材与表面处理

通常要求	使用浸有卡宝拉因Thinner #2或甲苯的干净抹布去除表面油或油脂。
钢材	**浸泡环境:** SSPC-SP10;表面粗糙度: 2.0-4.0 密尔 (50-100 微米) (参考 ‘限制条件’) **非浸泡环境:** SSPC-SP6;表面粗糙度: 1.5-3.0 密尔 (38-75 微米) 在特定情况下可按照SSPC-SP3标准，但干膜厚度最大不超过10密尔(250微米)

底材与表面处理

混凝土或CMU | 在70°F(21°C)和50% 相对湿度或同等条件下，混凝土固化需要28天。保持干净和干燥。去除所有松动、不牢固混凝土。更多详情推荐请咨询卡宝拉因技术服务部门。

混合与稀释

混合

- 此产品为三组分包装。先分别搅拌液体组分，然后按以下比例混合并搅拌(4:1)。在搅拌时缓慢添加玻璃鳞片填料。
- **1 加仑包装**
- 组分 A: 0.8 gallon
- 组分 B: 0.2 gallon
- 玻璃鳞片填料: 1.8 lbs
- 产量: 2.18 加仑
- **5 加仑包装**
- 组分 A: 4 加仑
- 组分 B: 1 加仑
- 玻璃鳞片填料: 9 lbs
- 产量: 10.9 加仑
- 非浸泡环境下的应用可使用卡宝拉因Thinner #2稀释至体积的12.5%，浸泡环境下可使用Thinner #10

混合后可使用时间 | 75°F(24°C)温度时1.5小时。温度越高可使用时间越短。当涂料过于黏稠而无法施工时表明失效。

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） | 保持喷枪距离喷涂表面12~14英寸，和表面成直角。

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: 45:1 (最小)
- 体积输出: 11.5 l/min 最小 (2.5 gpm min.)
- 物料管大小: 12.5mm 最小(3/8” I.D.推荐)
- 喷嘴大小: 0.87-1.0 mm (0.035-0.041”)
- 输出: 140-175kg/cm²
- 压力: (2,000-2,500 psi)
- *推荐使用PTFE垫片，可从泵制造商处购得。

刷涂和辊涂（通用） | 为了达到预期表面效果，推荐的干膜厚度和遮盖力，推荐施工多道涂层。避免过多重刷或重辊。75°F(24°C)时，10 分钟内刷完油漆以得到最佳效果。使用卡宝拉因#2稀释剂稀释至体积的12.5%。使用短毛酚醛芯人造辊刷。

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%

工业标准要求底材温度高于露点温度即可涂装。对于浸泡环境下推荐按照以上条件。对于非浸泡环境此产品可以施工于湿的底材表面，请见以上刷涂或辊涂部分。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	干燥至可搬运	最小复涂时间	最大复涂时间
-7°C (19°F)	72 小时	72 小时	60 天
2°C (36°F)	17 小时	17 小时	45 天
16°C (61°F)	6 小时	6 小时	30 天
24°C (75°F)	2 小时	2 小时	15 天
32°C (90°F)	1 小时	2 小时	7 天

以上数据是在每道涂层干膜厚度10~15密尔 (250~375微米)，50%相对湿度时测得的。漆膜过厚、通风不足、湿度过大、温度过低时需要延长固化时间，并且溶剂会滞留漆膜内导致早期失效。固化期间因底材湿度大或表面有冷凝会导致漆膜褪色并且表面会有雾浊生成。复涂前必须用清水把雾浊清洗干净。如果超过最大复涂时间，表面必须在复涂前进行喷砂或打磨。对于强制固化，请咨询卡宝拉因技术服务部门获得详细要求。对于在35°F以下的施工和固化，在施工前、施工期间和施工后都必须进行除湿以防止表面结冰。

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，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者要穿防护衣，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阀加以保护。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。

包装/搬运与存储

贮存期限 |
- 组分 A: 75°F (24°C)，24个月
- 组分 B: 75°F (24°C)，12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） |
- 1 加仑包装: 17 lbs (7.7 kg)
- 5 加仑包装: 84 lbs (38 kg)

贮存温度和相对湿度 |
- 40-100°F (4°-38°C)
- 0-95% 相对湿度

闪点（Setaflash） |
- 组分 A: 91°F (33°C)
- 组分 B: 80 °F (27°C)
- #2 稀释剂: 23°F (-5°C)
- 玻璃鳞片填料: N/A

贮存条件 | 室内储存，保持干燥

担保

据我们所知，此处包含的技术数据在发布之日是真实准确的，如有变更，恕不另行通知。用户在指定或订购前必须联系卡宝拉因核实准确性。不作任何明示或暗示的准确性保证。 根据适用的卡宝拉因质量控制程序，卡宝拉因保证我们的产品不存在制造缺陷。当产品不符合以下条件时，本保证无效：（1）未按照卡宝拉因的规格进行施工，和/或（2）未在正常操作条件下进行正确储存、固化和使用。对于因使用本产品而导致的适用性、性能、伤害或损害，卡宝拉因不承担任何责任。如果在保修期内，卡宝拉代表检查后发现本产品未按指定要求运行，卡宝拉的唯一义务（如有）是更换经证实有缺陷的卡宝拉产品或退还购买价款，具体由卡宝拉自行决定。Carboline不对任何其他损失或损害承担责任。本保修不包括（1）任何产品的应用或移除的人工和人工成本，以及（2）任何偶然或间接损害，无论是基于明示或暗示的保证、疏忽、严格责任还是任何其他法律理论。卡宝拉因公司不作任何其他明示或暗示、法定、通过法律运作或其他形式的保证或担保，包括适销性和特定用途的适用性。 除非另有说明，否则上述所有商标均为Carboline International Corporation的财产。 本《产品数据表》全文以及由此衍生的文件均以英文撰写，出于法律目的，以英文版本为准。