

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	环氧铝粉厚浆涂料
<b>产品概述</b>	高性能的铝粉环氧涂料，暴露在淡水或海水时展示出卓越的耐腐蚀性。本产品有卓越的耐潮湿性能，表面容忍性以及低温固化能力。该铝色环氧涂料可快速固化并含有片状(云母氧化铁)，以增强漆膜的强度和性能。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 含有铝片的独特配方，提供卓越的屏障保护</li> <li>• 高固含量，低VOC</li> <li>• 低温固化</li> <li>• 卓越的表面湿润性</li> <li>• 卓越的表面容忍性</li> <li>• 卓越的耐潮湿性(涂装时)</li> <li>• 快速固化</li> <li>• 在75°F(24°C)时，固化60分钟后可用于淡水或海水浸泡环境中</li> </ul>
<b>颜色</b>	铝色 (C901)
<b>光泽度</b>	半光
<b>底漆</b>	自底漆
<b>面漆</b>	使用丙烯酸、醇酸、环氧、聚氨酯面漆。
<b>干膜厚度</b>	127 - 254 微米 (5 - 10 密耳) 每道涂层
<b>理论固含量</b>	按体积 80% +/- 2%
<b>HAPs 值</b>	提供的产品: 1.63 lbs/solid gal
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 31.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1283 平方英尺/加仑) 125 微米时, 6.3 平方米/升 (5.0 密耳时, 257 平方英尺/加仑) 250 微米时, 3.1 平方米/升 (10.0 密耳时, 128 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> : 172 g/l Thinner 2 : 16 oz/gal: 2.07 lbs/gal (248 g/l)
<b>耐干温性能</b>	持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F)
<b>限制条件</b>	环氧漆暴露在阳光下会失光失色，最终粉化。
<b>面漆</b>	使用丙烯酸、醇酸、环氧、聚氨酯面漆。
<b>耐湿温性能</b>	浸泡环境下的耐温性取决于暴露程度，请咨询卡宝拉因技术服务部门以获取详细信息。

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	使用蘸有卡宝拉因#2稀释剂或甲苯的干净抹布擦除待涂表面的油或油脂。
<b>钢材</b>	浸泡环境: 按照SSPC-SP10处理，表面粗糙度达2.0-3.0密尔(50-75微米) 非浸泡环境: 为达到最佳效果，按照SSPC-SP6处理，表面粗糙度达2.0-3.0密尔(50-75微米) 按照SSPC-SP2、SP3、SP7、SP12处理也可接受。

# Carbomastic 615 AL

产品数据表



## 底材与表面处理

<b>混凝土</b>	混凝土须在温度为 75°F，相对湿度为50%条件下固化28天或直到混凝土达到其指定的抗压强度之后才能涂装。按照SSPC-SP13 / NACE No.6处理和清洁表面，按照ASTM D4263通过进行塑料片测试以测试湿度。
<b>浸泡环境</b>	按照SSPC-SP10处理，表面粗糙度达2.0-3.0密尔(50-75微米)。

## 混合与稀释

<b>混合</b>	分别搅拌各组分, 然后按照下面比例混合搅拌: 1 加仑包装 = 组分 A: 0.8 加仑; 组分 B: 0.2 加仑 5 加仑包装 = 组分 A: 4 加仑; 组分 B: 1 加仑
<b>稀释</b>	使用卡宝拉因#2稀释剂稀释至体积的12%。
<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) 时, 1.5小时。温度越高可使用时间越短。当涂料变得过于黏稠难以施工时, 表明涂料失效。

## 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。

<b>概述</b>	以下内容为本产品常用施工设备指南，根据工作现场的条件可能需要改进以下方法以获得预期效果。
<b>喷涂（通常）</b>	喷涂时，持喷枪距待涂表面12~14英寸，并与表面成直角。
<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0.070"并配有相应空气帽。
<b>无气喷涂</b>	泵压比: 30:1 (最小) 体积输出: 9.5 l/min 最小 (2.5gpm 最小) 物料管大小: 9.5mm 最小(3/8" I.D. 最小) 喷嘴大小: 0.43-0.53mm (0.017-0.021" ) 输出压力: 140-175kg/cm <sup>2</sup> (2,000-2,500 psi) 使用直径至少1/2"的物料管 *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>	除预涂焊缝之外，不建议用于储罐内衬的施工。对于非浸没环境并施工于潮湿表面上时，使用刷涂和辊涂效果较好。为达到预期外观效果，掩盖底色并得到推荐膜厚，可能需要多次涂装。避免过多反复刷涂或辊涂。为获得最佳效果，75°F(24°C)时请在10分钟内连续完成。使用#2稀释剂按体积每加仑稀释至11%。使用耐溶剂芯短毛合成辊刷。

## 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%

工业标准要求底材的温度要高于露点温度才能施工。对于浸泡环境，推荐遵守以上要求。对于非浸泡环境Carbomastic 615 AL可以在潮湿的表面上施工。参考上文刷涂与辊涂部分。在非正常的涂装条件下需要特殊的稀释和涂装技巧。如果表面有雪或冰，请勿施工。通过减湿或提高温度手段来消除表面的雪或者冰后再施工。

## 固化时间

表面温度	干燥至面涂 (最少)	最大复涂时间	最低固化时间 (浸泡环境)
-7°C (19°F)	72 小时	45 天	7 天
2°C (36°F)	17 小时	30 天	2 天
16°C (61°F)	8 小时	15 天	3 小时
24°C (75°F)	2 小时	7 天	1 小时
32°C (90°F)	90 分钟	3 天	1 小时

以上数据是在每道涂层干膜厚度5.0-10.0密尔(125-250微米)时测得的。更高膜厚、通风不足、高湿度、温度低时需要更长的固化时间，并有可能导致溶剂滞留以及涂层过早失效。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，并且表面可能有析出物。复涂前必须用水清洗掉析出物。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。如需强制固化，请咨询卡宝拉因技术服务部门以获得相关的信息。

## 清洗与安全

**清洗** | 使用#2稀释剂或丙酮。为避免废液溢出，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。

**通风措施** | 当涂装于贮罐内部或封闭的区域，在涂装结束后至涂料固化前必须保持空气彻底流通。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，远离火花和明火。

## 包装/搬运与存储

**贮存期限** | 组分 A: 76°F (24°C), 12个月  
组分 B: 76°F (24°C), 24个月  
\*(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: 15.8 lbs (7.2 kg)  
5 加仑包装: 79 lbs (35.8 kg)

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

**闪点 (Setaflash)** | 组分 A: 110°F (43°C)  
组分 B: 90°F (32°C)  
混合后: 103°F (39°C)  
#2 稀释剂: 23°F (-5°C)

**贮存条件** | 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。