

选用参考和规格资料

产品概述	Plasite 4550S是100%固含量、鳞片填充型、优质酚醛环氧涂料，设计用于内部钢和混凝土表面。本产品是双组分涂料体系，由4体积的组分A树脂和1体积的组分B固化剂组成，此产品使用单组分或双组分喷涂设备施工，大多数应用情况下施工单道涂层，总干膜厚度为 20-60密尔（500~1500微米）。此产品耐大多数化学品的性能使其能够有效用于极端恶劣的化学暴露环境中。Plasite 4550S已经被测试并认证用于原油存储和运输，适用温度可达350°F (177°C)。在-40°~350°F (-40~177°C) 有非常卓越的抗热震性能。典型用途：原油储罐、化学储罐、废水澄清池、电镀槽、储油罐、纸浆和纸液罐或废水应用中的混凝土暴露。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 高度耐冲击性和抗热振性 • 优异的钢材和混凝土表面附着力 • 对大多数化学品具有耐性 • 单道涂层可施工膜厚达60密尔 • 可使用单组份无气喷涂设备喷涂施工
颜色	浅灰色, 浅蓝色, 砖红色, 白色, 黑色
表面	N/A
干膜厚度	508 - 1524 微米 (20 - 60 密耳) 每道涂层 取决于现有底材条件和服务环境
理论固含量	按体积 100% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 39.4 平方米/升 (1.0 密耳时, 1604 平方英尺/加仑) 500 微米时, 2.0 平方米/升 (20.0 密耳时, 80 平方英尺/加仑) 1500 微米时, 0.7 平方米/升 (60.0 密耳时, 27 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: 0.0
耐干温性能	间歇: 204°C (399°F) 温度高于200°F(93°C)会有褪色、失光发生, 但不会影响性能

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	<p>浸泡环境:喷砂处理至最低近白金属表面(NACE NO 2, SSPC-SP10)，获得最少3密尔（75微米）密实、锋利的锚链状粗糙轮廓</p> <p>特殊应用条件包括用于湿法脱硫的不锈钢底材，可接受最少2密尔（50微米）致密锚链状轮廓。</p>
混凝土或CMU	表面清洁、干燥，去除表面所有松散、不牢固的混凝土。在70°F (21°C)，50% 相对湿度或同等条件下，混凝土需要至少固化28天才可涂装。按照SSPC-SP13/NACE No. 6混凝土表面清洁处理表面，混凝土表面孔隙可能需要填平。请咨询卡宝拉因技术服务部门获得底漆/封闭漆的推荐。

混合与稀释

混合	分别动力搅拌各组分至光滑、均匀稠度，容器中任何沉淀物必须彻底刮净并重新搅散。使用Jiffy搅拌机，避免在桶中上下操作搅拌机，以免空气裹入树脂中，导致施工后在涂层中有气泡形成。
-----------	---

Plasite 4550 S

产品数据表



混合与稀释

稀释 通常不需要稀释

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。

混合后可使用时间 75°F (24°C): 45-60 分钟

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。

无气喷涂 使用空气比42:1 或更大的空气马达。需要移除泵上的所有过滤器，使用3/8英寸内径的喷涂软管从泵连接至喷枪，不要超过100线性英尺。最好使得油漆直接进入喷枪而不是通过管束的管道。无气喷嘴大小0.019-0.035 英寸，为获得最佳喷涂性能，混合后材料温度应为75-85°F/24-38°C，温度高于85°F (29°C)会缩短可使用时间。

双组分无气喷涂 使用固定比例（体积比为4：1）的双组分喷涂装置，配有加热料斗，加热软管连接到混合器歧管通过静态混合器连接到50英尺软管，喷枪采用0.017 “到0.035” 的反向自清洁喷嘴。组分A应至少为43°C (110°F)，组分B应在90-100°F (32-37°C)，注意防止混合材料在软管中沉积，为了获得最佳效果，请尽可能使用短软管，如果工作中断，请立即使用卡宝拉因#76稀释剂清洗，并避免阳光直射，并与高温表面绝缘。

施工步骤

通常要求 **内衬修补:**
考虑到涂层间的附着力，在涂装任何修补漆或复涂材料前，必须适当处理第一道涂层。第一道涂层必须固化至在触碰时漆膜是坚硬状态，地面上涂层必须能够满足可行走的要求。用肥皂和水擦洗，彻底冲洗并干燥。如果第一道涂层固化时间超过24小时，则在擦洗表面之后，用砂纸打磨或机械打磨表面。任何待修补或复涂的表面都应受到保护。当施工复涂材料时，表面必须干燥，无污垢、灰尘、碎屑、油、油脂或其他污染物。

无气喷涂 在施工喷涂涂层前，立即刷涂一道涂层预涂所有的连续焊缝和边缘，以确保对这些区域有充分的保护。每次通过会获得8-14密耳（200-350微米）的漆膜，施工到指定厚度。十字交叉施工多道涂层，快速移动喷枪，并保持漆膜湿润，用湿膜计监测漆膜的形成。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	24°C (75°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	29°C (84°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	85%

底材温度高于露点温度5°F (3°C)以上，即可涂装。

对于标准无气喷涂，以上列出的材料温度是最佳的。对于双组分喷涂：组分A应至少110°F (43°C)，组分B90-100°F (32-37°C)。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	最终固化 (浸泡)
10°C (50°F)	30 小时	7 天
16°C (61°F)	24 小时	4 天
24°C (75°F)	12 小时	36 小时
32°C (90°F)	4 小时	24 小时

*50%相对湿度

75°F (24°C): 干燥至触干12小时, 硬干24小时

以上最终固化时间是针对轻微腐蚀的浸泡环境

清洗与安全

清洗 | Plasite #71稀释剂或卡宝拉因 #2稀释剂

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 | 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。根据需要, 请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

注意 | 火灾和爆炸危险: 本产品含有少于1%的挥发性成分, 但是, 蒸气比空气重, 可以长距离运输, 点燃和回火。消除所有的着火源, 远离火花和明火。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: 6个月
组分 B: 24个月

成膜性(每道)随时间降低
刚生产: 超过60密尔
3-6个月: 50-30密尔
6个月以后: 少于30密尔

发货重量 (估计值) | 1 加仑包装: 11.6 lbs (5.3 kg)
5 加仑包装: 57.9 lbs (26.3 kg)

贮存温度和相对湿度 | 50-85°F (10-29°C)
在使用前的24~48小时, 请将存储温度限定为70~85°F/21~29°C使其更易混合。

闪点 (Setflash) | 组分 A & 组分 B: 485°F (252°C)

贮存条件 | 室内储存

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。