

选用参考和规格资料

产品概述	PLASITE 4550是一种100%固含量、增强型优质酚醛环氧树脂涂料，用作储罐内壁衬里。它能抵抗各种化学物质，如燃料、盐、碱、强无机酸、某些溶剂、含硫原油和98%的硫酸。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 高度耐冲击性 • 对金属底材和混凝土有卓越的附着力 • 对不锈钢，甚至低粗糙度表面有优异的附着力 • 非常适用于保护用在湿法脱硫系统中的合金钢，点蚀和缝隙腐蚀常发生的地方 • 快速固化至服务；根据应用环境，可以在36小时内投入使用 • 极小的白化特点 • 可在温度低至35°F/2°C下涂装 • 可作为单道涂层体系涂装 • 已经被测试并认证用于石油储罐并且可在高达350°F(177°C)的温度运输 • 在-40到350°F (-40到177°C)温度下，有卓越的抗热振性 • 符合API RP 652增强型衬里的定义
颜色	浅灰色、浅蓝色、砖红色、白色
表面	N/A
干膜厚度	508 微米 (20 密耳) 每道涂层 取决于环境和现有底材的条件，通常情况下单道涂层施工干膜厚度20密尔。
典型用途	<ul style="list-style-type: none"> • 化学品储罐 • 原油轨道车罐体衬里，耐温可达350°F (177°C) • 电镀槽 • 湿法脱硫洗涤塔和相关设备 • 储油罐和工艺设备 • 乙醇储罐
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) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
VOC含量	出厂 : 0 g/L
耐干温性能	持续: 149°C (300°F) 间歇: 204°C (399°F) 温度高于200°F (93°C) 以上发生变色和失光，但不影响性能

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，以免影漆膜的附着力。
钢材	<p>浸泡环境: 钢材喷砂处理至最低近白金属表面(NACE NO.2, SSPC SP10)，表面粗糙度最小3密尔(75微米)致密、锋利的锚链状轮廓。</p> <p>特殊应用涉及不锈钢应用于湿法脱硫系统中，最低粗糙度为2密尔/50微米致密的锚链状轮廓可被接受。</p>

Plasite 4550

产品数据表



底材与表面处理

混凝土或CMU | 表面清洁、干燥，去除所有松散、不牢固的混凝土。混凝土需在温度为70°F (21°C)相对湿度为50%或同等条件下固化28天才可以涂装。按照ASTM D4258混凝土表面清洁和ASTM D4259混凝土磨蚀对表面进行处理。混凝土表面的孔洞可能需要填平。

混合与稀释

混合 | 分别单独搅拌各组分至平滑、均匀的黏度。必须将容器中的任何沉淀物彻底刮净并重新搅拌分散。使用Jiffy型搅拌机，避免搅拌器在桶中上下动作将空气裹到树脂中，而导致涂装后在涂层中形成气泡。

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。

混合比例 | A:B 4:1

混合后可使用时间 | 35°F (2°C): 30-40 分钟
75°F (24°C): 15-25 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。

施工步骤 | 使用Graco King, Hydro-Cat (或同等设备)等固定比例(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鞭管，然后是Silver喷枪，Binks 1M (或同等设备)，喷枪采用0.017"到0.035"的反向自清洁"a"型喷嘴。更多详细信息，请参阅设备规范。
注意：“A”侧应至少为43°C (110°F)， “B”侧应在90-100°F (32-37°C)，以确保恰当喷涂Plasite 4550。
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焊缝和边缘，以确保对这些区域有充分的保护。调节压力至50-70磅，打开歧管上的阀门，清除掉喷枪内油漆。连接喷嘴，开始喷涂。根据喷嘴尺寸，每次通过会获得8-14密耳(200-350微米)的漆膜，将涂料施工到指定的厚度(例如罐体内衬35-40密耳(875-1000微米)，钢结构15-20密耳(375-500微米))。
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。

混合 | 仅用于修补:
所有混合和搅拌推荐使用Jiffy型搅拌机。避免在桶中上下操作搅拌机，以免将空气裹到树脂中，导致涂装后在涂层中形成气泡。
分别单独搅拌组分A和组分B，使其具有光滑均匀的黏度和颜色。必须彻底刮掉容器中的任何沉淀物并重新搅散。

涂装条件

条件	表面	环境	湿度
最低	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
最高	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

底材温度高于露点温度5°F (3°C)以上, 即可涂装。

材料温度: 为了适当喷涂, 组分A应至少为110°F (43°C), 组分B应为90°F到100°F (32-37°C)。施工和固化时间取决于环境条件。咨询卡宝拉因技术服务部门了解更多信息。

固化时间

表面温度	固化至可服务大多数浸泡环境	干燥至指触干	漆膜坚硬
2°C (36°F)	5 天	8 小时	16 小时
24°C (75°F)	5 天	6 小时	8 小时

在某些情况下, 可能适合强制固化 (升高温度), 可提高特定恶劣暴露环境下的性能。请与卡宝拉因技术服务部门确认。

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: 24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
请遵循涂层间的处理要求

发货重量 (估计值) | 1 加仑包装 - 12 lbs (5.5 kg)
5 加仑包装 - 59 lbs (27 kg)
20 加仑包装 - 238 lbs (108 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 (Setaflash) | 组分 A: 201°F (94°C)
组分 B: 222°F (106°C)

贮存条件 | 室内储存

Plasite 4550

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。