选用参考和规格资料

产品类型	聚酰胺环氧漆
产品概述	聚酰胺类固化剂聚合的耐水性环氧涂料。 高性能衬里，用于高温高压的高纯水浸泡环境，以及石油工业中油/水分离环境。
特性	• 易于涂装，高性能薄膜衬里 • 防护于高温软化水浸泡环境-212°（100°C） • 推荐用于高压三相服务环境，温度可达250°F（121°C） • 耐强氧化剂和酸浸泡环境 • 可以空气干燥或强制固化，以迅速投入服务
颜色	象牙色、 浅灰色
干膜厚度	127 - 152 微米 (5 - 6 密耳) 每道涂层 浸泡服务环境需要10-12密尔/250-300微米的总膜厚。
理论固含量	按体积 68% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 26.8 平方米/升 (1.0 密耳时, 1092 平方英尺/加仑) 125 微米时, 5.4 平方米/升 (5.0 密耳时, 218 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.5 平方米/升 (6.0 密耳时, 182 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** : 2.38 lbs/gal (285 g/l) ± 2% Plasite Thinner #19 : 2.82 lbs/gal (338 g/l) ± 2% Plasite Thinner #71 : 2.79 lbs/gal (334 g/l) ± 2% VOC含量因颜色而异。特定颜色的VOC含量，请联系卡宝拉因技术服务部门。
耐干温性能	间歇: 177°C (351°F) 某些暴露环境已建立了连续浸泡温度和压力限制。请联系卡宝拉因技术服务部门获取具体建议。

底材与表面处理

通常要求	按照SSPC-SP1，去除待涂装表面的任何油或油脂。
钢材	SSPC-SP10; 表面应密实尖锐，粗糙度2.0-3.0 密尔(50-75 微米)
铝材	表面应清洁、无油脂，喷砂产生锚状或“齿”型轮廓，如前面在"钢材"所述。 另外，喷砂表面应进行化学处理，如： 可从Henkel Surface Tech获得的ALODINE 1200S 由MacDermid Incorporated生产的IRIDITE 14-2 由Oakite Products生产的OAKITE CRYSCOAT 747LTS和OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL
不锈钢	表面应密实尖锐，粗糙度2.0-3.0 密尔(50-75 微米)，去除所有的表面污染物，例如（但不限于）嵌入的铁和氯化物，以免影响不锈钢材在预定服务中的性能。

混合与稀释

混合	分别单独搅拌组分A和组分B，然后向组分A中缓慢加入组分B，彻底搅拌。固化剂充分混合后，涂料应静置约30分钟。

混合与稀释

稀释

在常温和一般条件下，建议使用PLASITE Thinner #71。
在超过常温以及罐体设计中要求慢速蒸发的稀释剂来控制过渡喷涂的情况下，推荐使用PLASITE Thinner #19。
稀释剂的使用量会根据气温、表面温度以及涂装设备的不同而改变。在正常的使用温度和使用情况下，要求按体积比稀释至近10%；环境温度每增加3°C，要按体积比另外加入5%的稀释剂。在使用无气喷涂设备，以及温度高于常温的情况下，需要另外加入稀释剂。
推荐包含在每个订单的稀释量应约为油漆订单的20%

混合比例 | 4:1 A:B

混合后可使用时间 | 70°F条件下，约8到10小时

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。

有气喷涂 | 配备双调节器的压力罐，物料管内径达3/8''，喷嘴内劲为0.070''，并配有合适的空气帽。调节喷枪处压力约为 50 psi，并提供10-20 lbs罐压。

无气喷涂

泵压比: 30:1 (最小) GPM 输出: 2.5 (最小)
物料管大小: 3/8” I.D. (最小)
喷嘴大小: 0.017” -0.021”
输出压力: 1,500-2,300
滤网大小: 60目
推荐PTFE垫片

施工一道雾涂。 允许干燥约一分钟，但达不到漆 膜完全干燥所需时间。应用十字交叉多道次喷涂，快速移动喷枪，保持漆膜表面湿润。可快速喷涂多遍直到获得约6-8密尔(150-200微米)湿膜厚度。第二道涂层，重复上述步骤获得 8-12 密尔(200-300微米)干膜厚度，问答服务请致电卡宝拉因技术服务部门。

刷涂 | 仅推荐用于小区域面积，使用中等鬃毛刷。除了焊缝预涂，不推荐用于涂装罐衬里。为获得最佳效果，避免过度重刷。

辊涂 | 除了焊缝预涂，不推荐用于涂装罐衬里。使用酚醛芯短绒毛人造辊刷。

固化时间

表面温度	固化至可使用
10°C (50°F)	14 天
16°C (61°F)	10 天
21°C (70°F)	7 天

当环境温度高于70°F (21°C)，足够的通风，涂料表面通常在2-4小时内指触干。

固化时间

表面温度	固化至可服务大多数浸泡环境
54°C (129°F)	18 小时
60°C (140°F)	10 小时
66°C (151°F)	6 小时
71°C (160°F)	4 小时
77°C (171°F)	4 小时
82°C (180°F)	2 小时
88°C (190°F)	2 小时
93°C (199°F)	2 小时

上表概述了遵循下面的“强制固化”时，固化至可服务浸泡环境的时间。

强制固化

注意:列出的温度130°F和高于130°F为强制固化
高温强制固化会增加对某些暴露环境防护。当暴露环境比较严重时，建议强制固化以获得最大防护和使用寿命。
在加热固化之前，允许在50-70°F (10-21°C)的温度下空气干燥时间16-24小时；当在高于70°F (21°C) 涂装时，空气干燥2-5小时
空气干燥后，底材温度应每30分钟提高约30°F（17°C），直至达到所需的强制固化温度。
最终固化可通过将涂覆的表面暴露在MIBK10分钟进行检验，如果漆膜不发生溶解，只有微弱的软化，则可认为固化完成。 如果已经固化，则应该在暴露检验后重新硬化。

清洗与安全

清洗

使用Plasite Thinner #71、Carboline Thinner #2 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

当用作罐衬里或用于封闭的区域，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。如果无法确定或监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

包装/搬运与存储

贮存期限

组分 A - 70°F (21°C)，24个月
组分 B - 70°F (21°C)，9个月

库存的组分B应每3个月翻转一次

发货重量（估计值）

1 加仑包装: 16 lbs (7.3 kg)
5 加仑包装: 78 lbs (35.5 kg)

闪点（Setaflash）

组分 A: 71°F (22°C)
组分 B: 219°F (104°C)

贮存条件

室内储存

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。