

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	100%固含量环氧漆
<b>产品概述</b>	高性能内衬体系，用于混凝土。半流平涂料，可作为骨料填充和/或增强型涂料体系。专门设计用于承受一些行业的最腐蚀性化学品。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 极好的抗化学侵蚀性</li> <li>• 优异的耐磨性和耐冲击性</li> <li>• 卓越的抗热震性</li> <li>• 优越的粘合性能</li> <li>• 高粘结强度</li> <li>• 低渗透性</li> <li>• 低气味</li> </ul>
<b>底漆</b>	Semstone 110 底漆 <b>注意:</b> 对于具有除气问题的底材，请使用Carboguard 1340。在底材温度降低时涂装底漆。
<b>干膜厚度</b>	762 微米 (30 密耳) 每道涂层 根据预期的使用条件（即化学暴露、温度、交通负荷和其他机械损伤，浸泡服务与飞溅等）涂装厚度可能不同，可以从30-150密耳（0.75-3.8mm）变化。请咨询卡宝拉因技术服务部门获得具体的涂装厚度建议。此外，涂布率将受到待涂装表面条件（老化与平滑，钢材与混凝土等）的影响。
<b>典型用途</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 工艺板</li> <li>• 油罐车地板</li> <li>• 化学品装卸区</li> <li>• 溢出控制区</li> </ul>
<b>理论固含量</b>	按体积 100% +/- 2%
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 39.4 平方米/升 (1.0 密耳时, 1604 平方英尺/加仑) 750 微米时, 1.3 平方米/升 (30.0 密耳时, 53 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>	出厂: 0

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	正确处理底材对于确保足够的粘合力至关重要。底材必须干燥，没有蜡、油脂、油、污垢、松动或异物和浮浆。浮浆和未粘结的混凝土必须用机械方法，如喷砂或打磨去除。其他污染物可以通过用重型工业洗涤剂洗涤并用清水冲洗去除。有关底材处理的建议或其他信息，请联系卡宝拉因技术服务部门。
<b>钢材</b>	与混凝土一起涂装的设备基板等，应该被喷砂至近似白色的金属表面，SSPC-10或NACE-2，锚状轮廓，表面粗糙度1 - 2 密尔。
<b>混凝土或CMU</b>	混凝土应适当固化28天，并具有以下特征： 底材拉伸强度至少300 psi； pH 范围7 - 11； 表面 必须 始终显示开孔，并具有砂纸打磨的纹理。

## 混合与稀释

**混合** | 使用Jiffy-type搅拌器预先搅拌组分 A 30秒，向组分 A中倒入组分 B，彻底混合2分钟。

# Semstone 140

产品数据表



## 混合与稀释

**混合比例** | 4:1 A:B

**混合后可使用时间** | 75°F (24°C), 45-60 分钟\*  
\*高温下显著变短

## 施工步骤

### 播撒施工 (AFC-Broadcast)

使用刮板或齿形镟刀涂装一道指定厚度的底漆。对于60 密尔 (1.5mm)体系, 涂装一道 25 密尔 (0.63mm) 底漆; 125 密尔(3.1mm) 体系, 涂装一道50 密尔(1.3 mm) 底漆。施工底漆后, 立即播撒骨料, 直至获得干燥外观。

注意: 推荐使用20/40目骨料。

底漆固化后, 去除松散的骨料。使用刮板或刷子涂装10-15 密尔(0.25-0.38 mm) 面漆。

### 混合施工 (AFC-混合)

混合组分 A 和组分 B, 将混合物分成两个5-加仑桶。在使用Jiffy搅拌机继续混合的同时, 慢慢添加骨料。

**通常要求** 注意: A 2:1 砂液重量比会产生抹涂般的粘稠度。 A 3:1 比例会产生类似泥浆的粘稠度。建议使用 20/40目的硅骨料。

使用齿形抹刀涂装混合物达到期望厚度, 固化后, 必须使用肥皂水在复涂前清洗表面。

### 加强 (AFRC-Broadcast)

可以添加玻璃纤维稀布到125密耳的播撒体系。在应用骨料前将纤维布应用到底漆涂层中。

### 加强 (AFRC-Blended)

可添加玻璃纤维布到125密耳的混合体系。施工一道25-35密耳的底漆, 然后将玻璃布放入底漆涂层中。

**注意:** 当使用上述混合涂装方法时, 通过将底漆与触变剂Thixotrope D以1:1体积比混合可以实现"vertical-grade"混合。Thxotrope D单独出售。

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	90%

底材温度高于露点温度5°F (3°C)以上即可涂装。

最佳工作条件底材温度必须在60°F (15°C) 到 80°F (27°C)之间, 使用表面温度计测量表面温度。低温区域必须加热至 板材温度高于 50°F (10°C), 这能够使材料适当固化。低温底材会使材料变硬, 难于涂装。温暖区域或处于阳光直射的区域, 必须遮荫安排到夜间施工。温暖底材 (60-80°F(15-27°C)) 有益于材料的可操作性; 但是,热底材(80-100°F(27-37°C))或阳光照射的底材会缩短材料的使用寿命, 并能够引起其他现象, 如针孔和起泡。

如果温度预计会下降至50°F(10°C)以下, 使用 Semstone 140 CT。

如果施工条件不在建议的指导范围内, 请咨询卡宝拉因技术服务部门。

## 固化时间

表面温度	化学服务	干燥至指触干	漆膜坚硬
24°C (75°F)	36 小时	12 小时	24 小时

\* 50% 相对湿度

## 清洗与安全

**清洗** | 建议使用MEK, 甲苯或二甲苯溶剂清洗Semstone 140 材料溢出。严格按照制造商建议的安全程序使用这些材料, 按照政府规定处理废料。

## 清洗与安全

**安全** | 选择合适的防护服和装备会明显降低受伤风险。强烈建议穿防护服，戴防护眼镜和防渗透手套。

**通风措施** |  
• 强制使用使用 # TC-23C-738有机蒸汽或 # TC-23C-740有机蒸汽酸性气体的NIOSH / MSHA认可的呼吸器。  
• 仅在足够通风下使用。

## 包装/搬运与存储

**贮存期限** | 组分 A: 24个月  
组分 B: 24个月

**发货重量 (估计值)** | 1 加仑包装: 11.2 lbs (5.1 kg)  
5 加仑包装: 54.1 lbs (24.6 kg)

**贮存温度和相对湿度** | 所有组分在50-75°F (10-24°C)储存  
涂装前24小时，所有组分应储存在70-85°F (21-29°C)以便操作

**闪点 (Setaflash)** | 组分 A: 350°F (177°C)  
组分 B: 240°F (116°C)

**贮存条件** | 室内储存，避免阳光直射

## 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。