

选用参考和规格资料

| | |
|--------------|---|
| 产品类型 | 硅醇酸锌底漆 |
| 产品概述 | 耐热底漆，用于温度可达到800°F (426°C) 的钢底材。 |
| 特性 | <ul style="list-style-type: none"> • 优异的“热”涂装特性，可涂装在温度高达300°F (149°C) 的热底材表面 • 在空气中干燥“指触干”，但会保持柔软直到热固化完成 • 通常面涂硅酮或改性硅酮面漆 |
| 颜色 | 灰色 (0700) |
| 表面 | 平光 (0-10) |
| 干膜厚度 | 64 微米 (2.5 密耳) 每道涂层 |
| 理论固含量 | 按体积 49% +/- 2% |
| 理论涂布率 | 25 微米时, 19.3 平方米/升 (1.0 密耳时, 786 平方英尺/加仑) 62 微米时, 7.7 平方米/升 (2.5 密耳时, 314 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 : 3.7 lbs/gal. (443 g/l) Thinner 235 : 12.8 oz/gal: 4.0 lbs/gal (480 g/l) |
| 耐干温性能 | 持续: 427°C (801°F) |
| 限制条件 | 不要超过推荐厚度。 |
| 面漆 | 可面涂硅酮和改性硅酮面漆 |

底材与表面处理

| | |
|-------------|---|
| 通常要求 | 表面必须干燥清洁。采用合适的方法充分清除待涂底材表面的尘埃、油脂和其他污染物，以免影响涂层的附着力。 |
| 钢材 | 喷砂至 SSPC-SP 10，表面粗糙度 0.5-1.0 密尔 (13-25 微米)。现场修补，使用动力工具清洁至 SSPC-SP3, SSPC-SP11 or SSPC-SP15。 |

混合与稀释

| | |
|-----------------|--|
| 混合 | 使用前，将锌粉彻底混合到2977基料中，不断搅拌。 |
| 稀释 | 温度超过 150°F (65°C)的热施工，可使用#235稀释剂稀释至12.8 oz./gal (10%)。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 | 混入锌粉后，在2天内使用。 |

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。

喷涂 (通常) | 以下喷涂设备适合使用。推荐使用有气喷涂施工。

Thermaline 2977

产品数据表



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 | 使用DeVilbiss P-MBC、E-needle和喷嘴，704空气帽或相当设备。使用足够的空气压力让设备良好运作。保持枪与被涂装表面距离在10~12"之间并保持垂直，每次50%的重叠。涂装6.0密尔（150微米）湿膜厚度，以获得期望的干膜厚度。

刷涂和辊涂（通用） | 只推荐用于修补、小区域面积或不可喷涂的地方。避免过度重刷或重辊。

刷涂 | 使用中等鬃毛刷。

辊涂 | 使用酚醛芯短马海毛辊刷。

涂装条件

| 条件 | 材料 | 表面 | 环境 | 湿度 |
|----|-------------|---------------|--------------|-----|
| 最低 | 13°C (55°F) | 4°C (39°F) | 4°C (39°F) | 0% |
| 最高 | 35°C (95°F) | 149°C (300°F) | 49°C (120°F) | 90% |

本产品要求底材温度高于露点即可涂装，低于露点温度，底材表面会结露并生成闪锈，从而影响涂层的附着力。在非正常情况下涂装时，需要特殊的稀释和涂装技巧。

固化时间

| 表面温度 | 干燥至可搬运 | 干燥至可面涂其他面漆 | 最终固化 |
|---------------|--------|------------|------|
| 25°C (77°F) | 1 小时 | 4 小时 | 没有评分 |
| 149°C (300°F) | 没有评分 | 没有评分 | 3 小时 |

以上数据是基于 2.0 密尔（50 微米）干膜厚度测得。更高膜厚、通风不足或更低温度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，表面可能有析出物。如湿度较高，推荐在温度上升的阶段施工。如超过最大复涂时间，复涂前必须对表面进行扫砂或打磨处理。***注意:**加热固化3小时。

清洗与安全

清洗 | 使用#2稀释剂清洗。为避免废液溢出并被吸收，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 | 当涂装于封闭的区域，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。如果无法确定或监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

注意 | 本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。所有的电力设备的安装和接地并符合 National Electric Code 法规要求。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿导电服，防静电鞋。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 77°F (25°C)，最少24个月

*贮存期限：(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。

包装/搬运与存储

| | |
|-----------------------|--|
| 发货重量 (估计值) | 3.44 加仑包装 基料 = 38 lbs. 锌粉 = 15 lbs. |
| 贮存温度和相对湿度 | 40° - 100°F (4°-43°C) |
| 闪点 (Setaflash) | 80°F (26°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。