

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	改性酚醛环氧漆
<b>产品概述</b>	Plasite 9060 LT是一种高性能的储罐衬里，具有可在温度低至35°F (2°C) 条件下施工和固化的特性，同时在苛性碱、酸、溶剂和乙醇环境中可实现卓越的耐化学性。广泛的耐化学性和独特低温固化性使业主可以灵活地使用设备。仅用于工业用途。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 优异的整体耐化学性</li> <li>• 漆膜密实，高度交联，提供卓越的屏障保护</li> <li>• 卓越的耐浸泡性能</li> <li>• 优异的耐磨性和韧性</li> <li>• 非常适合用于烃暴露环境</li> <li>• 设计用于各种设施，包括废水设施设计用于各种设施，包括废水设施，化学和燃料储存设施，湿气管道，轨道车辆，驳船和船舶储罐。</li> <li>• 不含Bis A</li> <li>• 固化温度低至35°F (2°C)</li> </ul>
<b>颜色</b>	黑色、蓝色、棕色、灰色、红色、白色
<b>表面</b>	有光
<b>干膜厚度</b>	127 - 152 微米 (5 - 6 密耳) 每道涂层 通常推荐涂装2道涂层，总干膜厚度 10-12 密尔(200-250 微米)。
<b>理论固含量</b>	按体积 76% +/- 2%
<b>HAPs 值</b>	提供的产品: 1.35 lbs/固体加仑 以上是标准值，颜色不同可能会有变化。
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 29.9 平方米/升 (1.0 密耳时, 1219 平方英尺/加仑) 125 微米时, 6.0 平方米/升 (5.0 密耳时, 244 平方英尺/加仑) 150 微米时, 5.0 平方米/升 (6.0 密耳时, 203 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>	<b>出厂</b> : 1.60 lbs/gal (197 g/l) 以上是标准值，颜色不同会略有变化。
<b>耐干温性能</b>	持续: 121°C (250°F) 间歇: 149°C (300°F) 温度高于200°F (93°C)，会发生褪色和失光。
<b>限制条件</b>	衬里暴露于货物温度高于外部钢材温度的环境会受到“冷壁”效应。温差越小，对性能的不利影响越小。 暴露在阳光照射下，会发生环氧失光、褪色，最后粉化。

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	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。
-------------	--

# Plasite 9060 LT

产品数据表



## 底材与表面处理

<b>钢材</b>	浸泡环境: 最低 SSPC-SP10 粗糙度: 1.5-3.0 密尔 (38-75 微米)
<b>混凝土或CMU</b>	浸泡环境: 在75°F (24°C), 50%相对湿度或同等条件下, 混凝土固化需要28天。按照ASTM D4258-92 混凝土表面清洁和ASTM D4259混凝土打磨处理表面。混凝土表面的孔隙需要填平。

## 混合与稀释

<b>混合</b>	分别动力搅拌, 混合后继续动力搅拌, 材料混合后请立即使用。请按产品说明书要求的比例混合。
<b>稀释</b>	用 # 2稀释剂稀释至8oz/gal。使用非卡宝拉因提供或推荐的稀释剂可能会对产品性能产生不利影响, 并终止产品明示和暗示的质量担保。
<b>混合比例</b>	4:1 (A 比 B)
<b>混合后可使用时间</b>	75°F (24°C), 1小时 当涂料黏度发生明显变化时, 可使用时间结束。温度越高可使用时间越短。

## 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。

<b>喷涂 (通常)</b>	以下喷涂设备适合使用, 可从泵制造商处获得。
<b>有气喷涂</b>	压力罐配备双重调节器, 物料管内径达3/8", 喷嘴内径为0.055~0.070"和合适的空气帽。
<b>无气喷涂</b>	泵压比: 30:1 (最小)* GPM 输出: 3.0 (最小) 物料管大小: 3/8" I.D. (最小) 喷嘴大小: 0.015-0.019" 输出压力: 2,100-2,300 滤网大小: 60目 *推荐PTFE垫片, 可从泵制造商获得。
<b>刷涂和辊涂 (通用)</b>	不推荐用于罐衬里应用, 除了焊缝预涂和修补。
<b>刷涂</b>	使用中等鬃毛刷。
<b>辊涂</b>	使用酚醛芯的短绒毛人造辊刷。

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	16°C (61°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
最高	32°C (90°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	85%

本产品仅要求底材温度高于露点温度即可涂装。底材温度低于露点温度, 表面会结露并有闪锈形成, 从而影响漆膜附着力。非正常情况下涂装, 需要特殊的涂装技巧。

## 固化时间

表面温度	最终固化 ( 浸泡 )	最大复涂时间	最小复涂时间
2°C (36°F)	15 天	10 天	18 小时
10°C (50°F)	10 天	7 天	12 小时
16°C (61°F)	7 天	5 天	8 小时
24°C (75°F)	5 天	3 天	6 小时
32°C (90°F)	3 天	1 天	4 小时

以上时间基于5-7 密尔(125-175 微米)干膜厚度测得, 需要足够通风释放溶剂以适当固化。更高膜厚、通风不足或温度低要求更长固化时间, 并可能导致溶剂滞留, 涂层分离, 初期固化失败。固化期间湿度过大或结露会影响固化过程, 表面可能有析出物。复涂前, 必须用水清洗掉析出物。如果超过最大复涂时间, 在复涂前表面必须打磨处理。注意: 严重暴露环境, 推荐在高于60°F (16°C)条件下固化。

表面温度	最终固化 ( 浸泡 )
66°C (151°F)	8 小时
77°C (171°F)	3.5 小时
88°C (190°F)	2 小时

上述固化时间表可用于强制固化涂料体系。在升温前, 让刚刚涂装的涂层空气干燥4小时。每30分钟提升温度不超过30°F ( 15°C )。在接近190°F (88°C)温度下强制固化会导致Plasite 9060 LT 非常轻微的颜色变化。

## 清洗与安全

**清洗** | 使用#2稀释剂或丙酮, 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。除确保适当通风外, 所有应用人员必须使用合适的呼吸器。

**注意** | 本产品含有易燃溶剂, 要远离火焰或电火花存放。所有的电力设备的使用和安装要符合National Electric Code 标准。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 & B: 75°F (24°C), 最少24个月。

\*贮存期限: (实际贮存期限)指的是保存在推荐的贮存条件下, 原容器未被打开的情况下。

**发货重量 ( 估计值 )** | 1 加仑包装  
15 lbs (7 kg)  
5 加仑包装  
75 lbs (32 kg)

**贮存温度和相对湿度** | 40°-110°F (4°-43°C)  
0-90% 相对湿度

**闪点 ( Setflash )** | 组分 A: 81°F (27°C)  
组分 B: 55°F (13°C)  
混合后: 89°F (32°C)

**贮存条件** | 室内储存

# Plasite 9060 LT

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。