

选用参考和规格资料

产品类型	胺加成物固化环氧漆
产品概述	该产品是一种无溶剂,高性能环氧涂料。设计用作存储化学品或其他商品的储罐、阀门和管道的内衬。它是一种树脂和固化剂的独特混合物,可以批量混合,便于应用,不需要多组分喷涂设备。该产品具有抗褪色性,通常涂装20-35密耳(500-875微米)的漆膜厚度,或根据需要(罐底)可涂装更厚的漆膜。它可以应对石油和天然气行业、原油和燃料中常见的暴露环境。耐NGL冷凝物、产出水、盐水和工业用水。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 批量混合配方,单组份无气喷涂设备 • 高耐冲击性能 • 优异的钢材附着力 • 优异的耐水和耐盐水性 • 耐各种燃料性 • 通过EI 1541 喷射燃料胶质测试 • 耐热水性能,温度高达180°F/82°C • 优异的耐磨性和耐弯曲性 • 可在温度低至35°F/2°C下涂装 • 可作为单道涂层体系和多道涂层体系应用 • 较长复涂间隔,无白化现象 • 低气味 • 适用于饮用水环境(符合ANSI/NSF Standard 61*)
颜色	标准: 灰色 (Z700) 特殊订购: 白色 (0800) 或 蓝色 (0100)
表面	有光
底漆	通常可直接涂装在金属表面。或涂装在卡宝拉因推荐的其他底漆上。
干膜厚度	305 - 1016 微米 (12 - 40 密耳) 每道涂层 取决于服务环境和底材现有条件。根据应用环境,产品通常以适当的膜厚涂装一道涂层。更高膜厚(60密耳/1500微米以上)用于腐蚀性较强或磨损严重的情况或用于严重锈蚀钢材(罐底)。未稀释产品最大膜厚可达40密耳(1,000微米)。
理论固含量	按体积 98% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 38.6 平方米/升 (1.0 密耳时, 1572 平方英尺/加仑) 300 微米时, 3.2 平方米/升 (12.0 密耳时, 131 平方英尺/加仑) 1000 微米时, 1.0 平方米/升 (40.0 密耳时, 39 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: 11 g/l #213稀释剂稀释至5%- 53 g/l #76稀释剂稀释至5%- 49 g/l
耐湿温性能	浸泡温度取决于暴露环境,联系卡宝拉因技术服务部门获得详细信息。

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,以免影响涂层的附着力。
-------------	--

Phenoline Tank Shield

产品数据表



底材与表面处理

钢材	清洁: 喷砂至SSPC-SP10 (最低) 粗糙度: 按照ASTM 4417测量, 表面粗糙度最小3密尔(75 微米), 表面为致密、锋利的锚状轮廓, 无锤平。喷砂导致的表面缺陷必须修复。
混凝土	混凝土: 表面清洁、干燥, 去除所有松散、不牢固的混凝土。在70°F (21°C), 50%相对湿度或同等条件下至少固化28天才可以涂装。按照ASTM D4258混凝土表面清洁和ASTM D4259混凝土打磨标准进行表面处理, 混凝土表面孔隙可能需要填平。

混合与稀释

混合	本产品可以批量混合, 并使用标准无气喷涂设备涂装。分别动力搅拌各组分, 混合后继续动力搅拌, 直至均匀。 颜色构成: 灰色 (Z700): 组分 A 黑色 (0909), 组分 B 白色 (0800) 蓝色 (0100): 组分 A 蓝色 (0910), 组分 B 白色 (0800) 白色 (0800): 组分 A 透明 (0000), 组分 B 白色 (0800)
稀释	通常不需要稀释, 可使用#76稀释剂稀释至5%(6盎司/加仑)。#76稀释剂将降低粘度, 并会延长可使用时间。然而, 以5%添加#76稀释剂将会限制膜厚度达到30密耳。添加5%的#213稀释剂将有助于高温成膜, 但不会延长可使用时间, 请参阅“涂装条件”。 清洗稀释剂: #2 或#76稀释剂。
混合比例	1:1(A 比 B), 体积比
混合后可使用时间	75°F (24°C), 30-45分钟。 请咨询卡宝拉因技术服务部门以获得最大的可使用时间。

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。

概述	本产品是一种高固涂料, 可能需要调整喷涂技术。湿膜厚度很容易和快速实现。以下喷涂设备适合使用, 可从设备制造商处获得。
无气喷涂	无气喷涂设备最低4000 psi (45:1比或更大)。软管应最小1/2 "I.D., 建议使用3/8" I.D. 短软管。无气喷枪应使用尺寸为0.021-0.027 "的反向清洁喷嘴, 喷涂范围在#5到#9之间, 取决于是否添加稀释剂, 额定最低5000 psi。当不使用稀释剂时, 较宽的喷嘴扇面大小有助于材料发散, 减少手动处理。如果混合材料在可使用时间内不能喷涂, 也可以使用固定比例(体积比为1:1)的多组分设备。多组分喷涂机应具有加热料斗, 加热软管连接混合器歧管, 通过(至少两个)静态混合器连接15-25英尺3/8 "内径的软管。在添加到多组分设备之前, 分别预搅拌各组分以打散凝胶, 不要在高于110°F (43°C) 温度下加热材料。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	13°C (55°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
最高	43°C (109°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

本产品只要求底材温度高于露点温度即可涂装。低于露点温度, 底材表面会结露并生成闪锈, 从而影响漆膜附着力。非正常条件下涂装, 需要特殊的涂装技巧。在温度高于110°F (43°C) 表面涂装高膜厚(20密尔以上)的单道涂层, 需加入5%的#213稀释剂。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	浸泡环境 (大多数化学环境)
2°C (36°F)	74 小时	7 天
10°C (50°F)	30 小时	5 天
24°C (75°F)	10 小时	3 天
32°C (90°F)	5 小时	24 小时

75°F/24°C, 干燥至指触干通常需要6小时。

固化至可服务:固化至可服务时间取决于固化条件和预期的浸泡环境, 漆膜硬度 (75 Shore D或更大) 和/或耐溶剂性 (通过用溶剂25次来回擦拭* (如乙醇或MEK)) 可以很好表明衬里适合浸泡服务, 通常为24-72小时, 取决于固化条件。关于复涂, 如果产品超过了最大复涂时间, 通过轻微打砂或打磨, 使表面失光变粗糙, 面涂前去除灰尘。

最大复涂时间30天

*无明显脱色和表面轻微失光是可以接受的。

清洗与安全

清洗 | 推荐使用#2稀释剂清洗

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 | 当用作罐体内衬或在封闭区域, 在涂层固化前必须保证空气的彻底流通。通风系统必须能够防止溶剂蒸汽浓度达到最低爆炸极限。另外, 在保证合适通风条件下所有工作人员还需配有专用口罩。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 12个月

发货重量 (估计值) | 12 lbs/gal (5.5 kg/gal)

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

闪点 (Setaflash) | 组分 A: 166°F (74°C)
组分 B: 204°F (95°C)

包装 | 可提供10加仑(37.8升)和4加仑(15.1升)包装

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。