

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	胺加成物固化环氧漆
<b>产品概述</b>	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。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 批量混合配方, 单组份无气喷涂设备</li> <li>• 高耐冲击性能</li> <li>• 优异的钢材附着力</li> <li>• 优异的耐水和耐盐水性</li> <li>• 耐各种燃料性</li> <li>• 通过EI 1541 喷射燃料胶质测试</li> <li>• 耐热水性能, 温度高达180°F/82°C</li> <li>• 优异的耐磨性和耐弯曲性</li> <li>• 可在温度低至35°F/2°C下涂装</li> <li>• 可作为单道涂层体系和多道涂层体系应用</li> <li>• 较长复涂间隔, 无白化现象</li> <li>• 低气味</li> <li>• 适用于饮用水环境 (符合ANSI/NSF Standard 61*)</li> </ul>
<b>颜色</b>	标准: 灰色 (Z700) 特殊订购: 白色 (0800) 或 蓝色 (0100)
<b>表面</b>	有光
<b>底漆</b>	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。
<b>干膜厚度</b>	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)。
<b>理论固含量</b>	按体积 98% +/- 2%
<b>理论涂布率</b>	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。
<b>VOC含量</b>	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
<b>耐湿温性能</b>	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

<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。
-------------	---

# Phenoline Tank Shield

产品数据表



## 底材与表面处理

<b>钢材</b>	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。
<b>混凝土</b>	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

<b>混合</b>	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)
<b>稀释</b>	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。
<b>混合比例</b>	1:1(A 比 B), 体积比
<b>混合后可使用时间</b>	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。

<b>概述</b>	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。
<b>无气喷涂</b>	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。