

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	溶剂型有机环氧富锌涂料
<b>产品概述</b>	一种高固体含量的环氧富锌底漆用于保护钢结构在包含海上石油平台、船和工业等重腐蚀环境免受腐蚀。该低VOC含量，HAPs符合标准的底漆具有极快干燥至面涂的特性，可用于车间和有快干需求的现场涂装。其具有优秀的附着力，可保护被划伤的表面防止腐蚀，其卓越的防腐性能使其得以广泛应用。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 像镀锌一样保护钢材</li> <li>• 优秀的施工性能</li> <li>• 固化温度低至2°C</li> <li>• 漆膜坚硬并耐磨</li> <li>• 广泛应用于极其恶劣工业环境或海洋环境</li> </ul>
<b>颜色</b>	绿色
<b>表面</b>	不光滑
<b>底漆</b>	自底漆
<b>干膜厚度</b>	51 - 152 微米 (2 - 6 密耳) 每道涂层 每道干膜厚度不超过8.0密尔(200微米)。
<b>干膜中总锌含量</b>	84% 重量比
<b>理论固含量</b>	按体积 64% +/- 2%
<b>干膜锌含量</b>	按重量 84%
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 25.2 平方米/升 (1.0 密耳时, 1027 平方英尺/加仑) 50 微米时, 12.6 平方米/升 (2.0 密耳时, 513 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.2 平方米/升 (6.0 密耳时, 171 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>	<p>出厂 : 2.65 lbs/gal (318 g/l) Thinner 2 : 12.8 oz/gal: 3.05 lbs./gal (366 g/l) Thinner 33 : 12.8 oz/gal: 3.08 lbs./gal (370 g/l)</p> <p>以上是标准值。 *当项目需用非光化学反应性溶剂时应使用Thinner #76。</p>
<b>耐干温性能</b>	持续: 177°C (351°F) 间歇: 204°C (399°F)
<b>面漆</b>	可用环氧漆、聚氨酯、丙烯酸和其他卡宝拉因销售代表推荐的产品作为面漆。

## 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。
<b>钢材</b>	按照SSPC-SP6处理，粗糙度应达到1.0-3.0 密尔 (25~75微米)； 修补时按照SSPC-SP2或SP3处理得到粗糙的表面。

# Carbozinc 858

产品数据表



## 混合与稀释

<b>混合</b>	动力充分搅拌A组分，搅拌下将过滤后锌粉缓慢倒入，分开搅拌B组分并缓慢加入混合物中。使用30目的过滤网过滤搅拌好的混合物。请按产品说明书要求的比例混合。 <b>提示:</b> 将锌粉经过过滤网后添加，有助于锌粉在搅拌并除去结块的锌粉。
<b>稀释</b>	通常不需要稀释也可以使用#2或#76稀释剂稀释至10%以内。在极度炎热或大风的条件下使用#33稀释剂稀释至12.8 oz/gal。使用非Carboline 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。
<b>混合比例</b>	0.80 加仑包装 组分 A: 0.354 加仑 组分 B: 0.20 加仑 锌粉: 14.6 lbs 4.00 加仑包装 组分 A: 1.77 加仑 组分 B: 1.0 加仑 锌粉: 73 lbs.
<b>混合后可使用时间</b>	在75°F (24°C)时可使用时间为4小时，温度越高可使用时间越短。当涂料过于黏稠以致难以施工时，涂料失效。

## 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>	以下设备适合使用，可从供应商处获得。在涂装期间应保持慢速搅拌。
<b>有气喷涂</b>	配备双重调节器的压力罐搅拌器，物料管内径达3/8"，喷嘴内径为0.070"并配有相应空气帽。
<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: 0.017-0.023" 输出压力: 2,000-2,200 滤网大小: 60目 *推荐使用PTFE垫片，可从泵制造商处购得。
<b>刷涂</b>	只适用于小面积施工或修补，使用中等短毛硬刷，避免反复刷涂。
<b>辊涂</b>	不推荐

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	95%

行业标准要求底材温度高于露点5°F (3°C)。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，底材表面会有新锈生成，而且会影响漆膜的附着力。在非正常的涂装条件下需要特别的稀释和涂装技巧。

## 固化时间

表面温度	干燥至可面涂	最终固化
2°C (36°F)	8 小时	10 小时
10°C (50°F)	5 小时	6 小时
24°C (75°F)	2 小时	3 小时
32°C (90°F)	1 小时	1 小时

以上时间是基于50%相对湿度和干膜厚度为3.0密尔(75微米)时测得。更高膜厚、通风不足或温度低，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。

75°F (24°C)时，干燥至指触干需要30分钟。

**特殊面漆可能在较短时间间隔内复涂，详情请咨询Carboline技术服务部门获得推荐和测试结果。**

**最大复涂时间:** 无限制，必须在清洁和干燥的表面进行涂装，粉化和盐雾必须清除，详情请咨询Carboline技术服务部门。

## 清洗与安全

**清洗** | 使用#2稀释剂或丙酮清洗。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。

**注意** | 本产品含有易燃溶剂，要远离火火花和明火。所有电力设备的安装和接地要符合当地的法规要求。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿能导电的衣服，防静电鞋。

## 包装/搬运与存储

**贮存期限** | 组分 A: 75°F (24°C)，最少24个月  
组分 B: 75°F (24°C)，最少24个月  
锌粉: 75°F (24°C)，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。

**发货重量 (估计值)** | 0.80 加仑包装 - 22 lbs (10 kg)  
4.00 加仑包装 - 105 lbs (48 kg)

**贮存温度和相对湿度** | 40° - 110°F (4° - 43°C)  
0-95% 相对湿度

**闪点 (Setaflash)** | 组分 A: 58°F (14°C)  
组分 B: 67°F (19°C)  
锌粉: NA

**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。