Phenoline 385

产品数据表

选用参考和规格资料

产品类型	高固酚醛环氧树脂漆
产品概述	高性能，高固体含量的环氧树脂内衬涂料，推荐用于各种石油存储产品，包括180°F（82°C）原油，150°F（65°C）的软化水，原油/水混合物，燃料油，喷气 燃料，生物柴油和汽油。 对于废水和水暴露环境也是一个不错的选择。自底漆产品，通常涂装2道涂层。 也适用于食品级（含水）货物，并且符合美国食品及药物管理局（FDA）关于直接与食品接触的要求（21CFR 175.300）。
特性	• 高固含量，低VOC配方 • VOC符合当前AIM规定 • 非常适合用于原油存储 • 对石油产品有极好的耐受性 • 优异的耐磨性 • 优异的抗热震性 • 通过 EI 1541 喷射燃料胶质测试
颜色	浅灰 (0700), 白色 (0800), 浅蓝色(0100) 是无与伦比的，用于浸泡环境。
表面	半光（35-70）
底漆	自底漆
干膜厚度	102 - 152 微米 (4 - 6 密耳) 每道涂层 通常推荐涂装2道涂层，一些服务环境可能需要涂装12-14密尔干膜厚度。
理论固含量	按体积 85% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 33.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1363 平方英尺/加仑) 100 微米时, 8.4 平方米/升 (4.0 密耳时, 341 平方英尺/加仑) 150 微米时, 5.6 平方米/升 (6.0 密耳时, 227 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** : 1.00 lbs/gal (119 g/l) Thinner 2 : 25 oz/gal: 1.96 lbs/gal (235 g/l) Thinner 76 : 25 oz/gal: 1.96 lbs/gal (235 g/l) 以上是标准值，颜色不同会略有变化。
限制条件	暴露在阳光下，环氧失光、褪色，最终粉化。
耐湿温性能	耐浸泡温度取决于暴露环境，请咨询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。
钢材	**浸泡环境:** SSPC-SP10 **表面粗糙度:** 2-3½ 密尔(50-88微米)
混凝土或CMU	**浸泡环境:** 混凝土必须在温度为 75°F (24°C)，相对湿度为50%或同等条件下固化28天。表面处理方法请参照 ASTM D4258 混凝土表面清洁以及D4259混凝土磨砂处理，混凝土表面的孔隙可能需要填平。

Phenoline 385

产品数据表

性能参数

所有测试数据在实验室条件下产生，现场测试结果可能会有不同。

测试方法	System	结果
热冲击 5 个循环 (-70° ~ 200°F)	2道Phenoline 385	未受影响
耐磨测试 ASTM D 4060 (CS 17 砂轮, 1000 循环, 1000 g 负载)	2道Phenoline 385	94 mg 损耗

混合与稀释

混合 | 分别动力搅拌各组分，混合后继续动力搅拌。按说明书要求的比例混合。需要15分钟熟化时间。

稀释 | 需要稀释以适当雾化混合材料，使用＃2稀释剂或＃76稀释剂稀释至20%（25 oz/gal）（较冷的条件）。使用非卡宝拉因提供的稀释剂，可能会对产品的性能造成不利影响，并会终止产品明示或暗示的质量担保。

混合比例 | 2:1 (A 比 B)

混合后可使用时间 | 75°F (24°C)时，1.25小时；60°F (15.5°C)，2小时。
当涂料失去原有形态开始下垂，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。

有气喷涂 | 压力罐配备双重调节器，物料管内径最小3/8’’ ，喷嘴内径最小0.070’’ 并配有相应空气帽。调整喷枪空气压力约50psi,提供10-20lbs 锅压。

无气喷涂 | 泵压比: 30:1 (最少)*
GPM 输出: 2.5 (最小)
物料管大小: 3/8” I.D. (最小)
喷嘴大小: 0.017”-0.021”
输出压力: 1,500-2,300
滤网大小: 60目
*推荐使用PTFE垫片

雾喷一道连接漆。
允许干燥约1分钟，漆膜不会完全干燥。允许干燥约一分钟，但漆膜不会完全干燥。十字交叉法进行多道喷涂，快速移动喷枪，保持漆膜湿润。可快速喷涂多道直至获得漆膜厚度约4-6密耳/ 100-150微米（湿膜厚度大约5-7密尔/ 125-175微米)。第二道涂层重复此过程以获得8-12密耳/ 200-300微米的干膜厚度。详细信息请咨询卡宝拉因技术服务部门。

刷涂和辊涂（通用） | 仅适用于小面积和维修。使用高品质的刷子，交叉刷涂一道薄漆膜。 允许干燥约5分钟。 然后交叉刷涂方式涂装一道厚涂层，让涂料自然流平，不要试图“刷掉”，允许干燥至指触干。 重复操作，直到获得足够的漆膜厚度。通常，通过这种方法每层可以获得2.5-3密耳（62-75微米）的漆膜厚度。

刷涂 | 使用中等鬃毛刷

辊涂 | 不推荐

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	80%

该产品只需要底材温度高于露点温度即可涂装。如底材温度低于露点温度将会产生冷凝现象进而会导致已经过表面处理的底材产生闪锈并会影响油漆和底材间的附着力。非正常条件下涂装时，可能需要特殊的涂装技术。
注意: 在喷涂之前，使用经#2稀释剂至少按体积50%稀释的Phenoline 385条状刷涂所有焊接附件和表面不平整处。

固化时间

表面温度	干燥至复涂	最终固化（浸泡）	最大复涂时间
10°C (50°F)	36 小时	14 天	30 天
16°C (61°F)	20 小时	10 天	21 天
24°C (75°F)	10 小时	7 天	14 天
32°C (90°F)	5 小时	5 天	7 天

更高膜厚、通风不足、温度低时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，复涂前必须用水清洗掉析出物。如超过最大复涂时间，在复涂前必须对表面进行扫砂或打磨处理。
食品级暴露需要在225°F（107°C）下强制固化4小时。 每30分钟升温30°F，直到达到所需温度。 （其他固化温度见下表）
金属温度 固化时间
150°F/66°C 12小时
175°F/79°C 10小时
200°F/93°C 6小时
225°F/107°C 4小时

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 | 当涂装于贮罐内部或封闭的区域，在涂装结束后至涂料固化前，必须保持空气彻底流通。通风系统应该能溶剂蒸汽浓度达到爆炸下限。使用人员应测试并监测暴露等级，并确保所有人员遵循指导。如果无法监测暴露等级，请使用MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 组分 A: 75°F (24°C)，12个月
组分 B: 75°F (24°C)，6个月

发货重量（估计值） | 1 加仑包装 - 15 lbs (6.8 kg)
5 加仑包装 - 75 lbs (34 kg)

贮存温度和相对湿度 | 40° - 110°F (4°- 43°C)
0-100% 相对湿度

闪点（Setaflash） | 组分 A: 52°F (11°C)
组分 B: 60°F (15°C)

贮存条件 | 室内储存

担保

据我们所知，此处包含的技术数据在发布之日是真实准确的，如有变更，恕不另行通知。用户在指定或订购前必须联系卡宝拉因核实准确性。不作任何明示或暗示的准确性保证。 根据适用的卡宝拉因质量控制程序，卡宝拉因保证我们的产品不存在制造缺陷。当产品不符合以下条件时，本保证无效：（1）未按照卡宝拉因的规格进行施工，和/或（2）未在正常操作条件下进行正确储存、固化和使用。对于因使用本产品而导致的适用性、性能、伤害或损害，卡宝拉因不承担任何责任。如果在保修期内，卡宝拉代表检查后发现本产品未按指定要求运行，卡宝拉的唯一义务（如有）是更换经证实有缺陷的卡宝拉产品或退还购买价款，具体由卡宝拉自行决定。Carboline不对任何其他损失或损害承担责任。本保修不包括（1）任何产品的应用或移除的人工和人工成本，以及（2）任何偶然或间接损害，无论是基于明示或暗示的保证、疏忽、严格责任还是任何其他法律理论。卡宝拉因公司不作任何其他明示或暗示、法定、通过法律运作或其他形式的保证或担保，包括适销性和特定用途的适用性。 除非另有说明，否则上述所有商标均为Carboline International Corporation的财产。 本《产品数据表》全文以及由此衍生的文件均以英文撰写，出于法律目的，以英文版本为准。