

选用参考和规格资料

| | |
|---------------|---|
| 产品类型 | 环氧厚浆型涂料 |
| 产品概述 | 含铝粉颜料、低应力、高固含量厚浆涂料，性能优异，并且久经时间检验。Carbomastic 15是工业厚浆型涂料先驱，且如今依旧用于已涂面漆的钢材上以及生锈或者SSPC-SP2或SP3表面处理的钢材上，提供卓越的屏蔽保护以及防腐蚀作用。 |
| 特性 | <ul style="list-style-type: none"> • 为低表面处理的钢材提供良好性能 • 可作面漆，适合涂装在大多数紧密附着的已有涂层上 • 是富锌底漆和镀锌钢材现场修补漆的极好选择 • 含有铝鳞片的特殊配方，提供卓越的屏蔽保护作用 • 当使用CM 15FC组分B时可在35°F (2°C)施工 • 对于高温表面通过隔热层可耐温至300°F(150°C) • VOC排放符合现有AIM法规 |
| 颜色 | <p>铝色 (C901) 红色 (M500)</p> <p>对于同批次或相邻批次货物可能会因为金属颜料和施工技术条件的不同而产生色差。产品的颜色可能会不相符，产品与产品之间的颜色也会有色差(15FC外观可能会呈绿色)。*红色 (M500)*在多道涂层施工时可用作对比底漆，但仍需要面涂面漆。</p> |
| 底漆 | 自底漆。也可涂装于大多数紧密附着的涂层和无机富锌底漆上。 |
| 干膜厚度 | <p>76 - 127 微米 (3 - 5 密耳) 涂装在已有图层层上每层厚度 127 - 178 微米 (5 - 7 密耳) 大多数暴露环境，直接涂装在底材上，每层厚度 178 - 254 微米 (7 - 10 密耳) 严重暴露环境，直接在底材上施工1或2道涂层</p> <p>单道涂装不超过10.0 密尔(250 微米)</p> |
| 理论固含量 | 按体积 90% +/- 2% |
| HAPs 值 | 提供的产品: 0.80 lbs/solid gal |
| 理论涂布率 | <p>25 微米时, 35.4 平方米/升 (1.0 密耳时, 1444 平方英尺/加仑) 75 微米时, 11.8 平方米/升 (3.0 密耳时, 481 平方英尺/加仑) 250 微米时, 3.5 平方米/升 (10.0 密耳时, 144 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。</p> |
| 严峻暴露环境 | <p>在隔热条件下耐温：高达300°F(150°C)</p> <p>180°F(82°C)以上时会有褪色现象，但不会影响性能。</p> |
| VOC含量 | <p>出厂 : 0.8 lbs/gal (97 g/l) Thinner 10 : 32 oz/gal: 2.09 lbs/gal (251 g/l) Thinner 236 E : 32 oz/gal: 0.8 lbs/gal (97 g/l) Thinner 72 : 32 oz/gal: 2.12 lbs/gal (254 g/l) Thinner 76 : 32 oz/gal: 1.99 lbs/gal (238 g/l)</p> <p>以上为标准值</p> |
| 面漆 | 可用丙烯酸、环氧、醇酸或聚氨酯作为面漆，取决于暴露程度和需要。 |

底材与表面处理

通常要求 | 所有表面必须清洁干燥。尽可能清除底材表面的尘埃、油脂等残留物，以免影响漆膜的附着力。

底材与表面处理

| | |
|---------------|--|
| 钢材 | 浸泡环境: 按照SSPC-SP10处理, 表面粗糙度2.0-3.0密尔(50-75微米) 非浸泡环境: 为达到最佳效果, 按照SSPC-SP6处理, 表面粗糙度达2.0-3.0密尔(50-75微米) 按照SSPC~SP2、SP3、SP7、SP12或SP14处理也可接受。 |
| 镀锌钢材 | 为了获取较好的性能, 推荐扫砂处理表面。具体推荐配套详情请咨询卡宝拉因销售代表。 |
| 已有涂层表面 | 轻度打磨使表面具有一定的粗糙度并失去光泽。按照ASTM D3359 “X-Scribe” 标准进行附着试验, 旧涂层最低要求达到3A。 |

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 |
|------------------|---------------------------------------|---|
| ASTM 4060 耐磨测试 | 1道 CM 15 | 130mg损耗; 1,000次循环使用CS-17砂轮打磨1,000g负 |
| ASTM B117 盐雾测试 | 生锈钢材 1道 CM 15 | 无气泡、锈斑或软化现象。在划痕处无锈斑蠕变。 |
| ASTM D1735 水雾测试 | 生锈钢材 1道 CM 15 | 无气泡或软化现象。在划痕处无锈斑蠕变。 |
| ASTM D522 耐弯曲性测试 | 打砂钢材 1道 CM15 | A)圆锥 - 开裂0.38' ' , 实际伸长48.57% B)圆柱芯棒 - 无开裂 |
| ASTM G 14 耐冲击测试 | A) 打砂钢材 1道 CM 15, B) 生锈钢材 1道 CM 15 | 损坏部分 A)1/4 inch(0.25' ') B)1/4~9/16inch(0.44' ') |

检测报告和其他可用的数据资料在书面的要求下提供。

混合与稀释

| | |
|-----------------|---|
| 混合 | 分别进行动力搅拌, 然后再混合并动力搅拌。请按产品说明书要求的比例混合。 |
| 稀释 | 通常情况使用Thinner #10稀释至32oz/gal(25%)。在炎热/大风条件下使用Thinner #72。使用Thinner #76作为无光化学反应稀释剂或者使用Thinner #236E作为法规豁免稀释剂。使用非卡宝拉因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。 |
| 混合比例 | 1:1(A 比 B) |
| 混合后可使用时间 | 非稀释状态75°F(24°C), 约30分钟。当稀释至12%,75°F(24°C)时, 45分钟。当涂料太粘稠无法使用, 可使用时间结束。 |

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。

| | |
|----------------|---|
| 喷涂 (通常) | 以下设备适合使用, 且可从设备制造商处购得, 如Binks、DeVilbiss和Graco。 |
| 有气喷涂 | 配备双重调节器的压力罐搅拌器, 物料管内径最小3/8", 喷嘴内径为0.086"并配有相应空气帽。 |

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。

| | |
|-------------------|--|
| 无气喷涂 | 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: 0.019-0.025" 输出压力: 1,900-2,100 滤网大小: 60目 *推荐使用Teflon垫片，可从泵制造商处购得。 |
| 多组分 | 可使用双组份喷涂。请咨询卡宝拉因技术服务部门以获取详细配套推荐。 |
| 刷涂和辊涂 (通用) | 为达到预期的外观效果、掩盖底色并达到推荐膜厚，可能需要多次涂装。避免过多重刷或重辊。为获得最好效果，使用干净天然鬃毛刷或中毛酚醛芯辊刷，将涂料涂于所有不平整处。 |

涂装条件

| 条件 | 材料 | 表面 | 环境 | 湿度 |
|----|-------------|--------------|--------------|-----|
| 最低 | 10°C (50°F) | 2°C (36°F) | 2°C (36°F) | 0% |
| 最高 | 24°C (75°F) | 54°C (129°F) | 38°C (100°F) | 95% |

底材温度需要高于露点温度。底材表面因温度低于露点温度会导致结露并产生闪锈，并且影响对底材的附着力。在特殊施工条件下可能需要特殊的施工技术。

固化时间

| 表面温度 | 干燥至复涂或面涂 | 浸泡环境 |
|-------------|----------|------|
| 2°C (36°F) | 32 小时 | 15 天 |
| 10°C (50°F) | 25 小时 | 8 天 |
| 16°C (61°F) | 18 小时 | 6 天 |
| 24°C (75°F) | 5 小时 | 4 天 |

75°F (24°C)，干燥至指触干时间为3.5小时。75°F (24°C)温度下，对于环氧漆最大复涂/面涂时间为30天，聚氨酯漆最大复涂/面涂时间为90天。

以上数据是在干膜厚度 5.0-7.0密尔(125-175 微米)时测得。更高膜厚、通风不足、高湿度、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影响固化过程并可能导致褪色，表面可能有析出物，覆涂前必须用水清洗掉析出物。如果已超过最大复涂时间，底材表面必须在涂装前进行扫砂处理。注意：此产品含有导电性颜料因此不能进行漏点测试。

清洗与安全

| | |
|-------------|--|
| 清洗 | 使用#2稀释剂或丙酮。为避免废液溢出，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。皮肤容易过敏的施工人员要穿防护衣，戴手套，并涂抹防护霜在脸、手及所有暴露部位。 |
| 通风措施 | 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。通风系统应该能避免溶剂蒸气浓度达到爆炸下限。除确保适当通风以外，所有施工人员还需要使用合适的呼吸面罩。 |

Carbomastic 15 FC

产品数据表



包装/搬运与存储

| | |
|-----------------------|--|
| 贮存期限 | 组分 A & B: 75°F (24°C), 最好36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) | 2 加仑包装 - 25 lbs (11 kg) 10 加仑包装 - 124 lbs (56 kg) |
| 贮存温度和相对湿度 | 45° - 110°F (7-43°C) 0-90% 相对湿度 |
| 闪点 (Setaflash) | 组分 A: >200°F (93°C) 组分 B: 45°F (7°C) |
| 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。