选用参考和规格资料

产品类型	自干型水性无机锌涂料
产品概述	Carbozinc 11WB是一种水性无机富锌涂料，能像镀锌一样保护钢材，消除发生在漆膜下方的腐蚀。在提供经性能检验的硅酸盐富锌技术的同时，它也满足VOC含量的要求，并可以用做多种面漆配套的底漆。
特性	• 卓越的防腐蚀性能 • 高锌含量(每平方英尺) • VOC含量为0 • 优秀的耐盐性 • 快速固化,短时间内即可搬运 • 可选择具有可焊接性Carboweld 11WB • 卓越的施工性能(不容易堵泵/枪) • 滑动磨擦系数符合Class B级认证,并通过用于搭接位置处的蠕变测试
颜色	标准色灰色(0700）。 绿色（0300）或红色（0500）需经特殊调色。
表面	平光（0-10）
干膜厚度	76 - 102 微米 (3 - 4 密耳) 每道涂层 单道涂层干膜厚不超过6.0密尔(150微米)
干膜中总锌含量	83% b重量比
理论固含量	按体积 60% +/- 2% 根据ASTM D 2697测量
理论涂布率	25 微米时, 23.6 平方米/升 (1.0 密耳时, 962 平方英尺/加仑) 75 微米时, 7.9 平方米/升 (3.0 密耳时, 321 平方英尺/加仑) 100 微米时, 5.9 平方米/升 (4.0 密耳时, 241 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
锌含量（按重量计）	83%（干膜中）
VOC含量	**出厂** : 0 lbs./gal (0 g/l)
耐干温性能	持续: 399°C (750°F) 间歇: 427°C (801°F)
限制条件	直接接触酸性或腐蚀性物质。 Carbozinc 11WB是一种碱性硅酸锌富锌底漆。 和大多数水性无机富锌涂料一样，固化后漆膜中会存在微量的碱。当水残留在表面时，碱的残留会影响漆膜的完整性。所以在钢材的存储、运输和加工过程中必须避免与水的接触。微量的碱会溶解在水中并在水蒸发后残留在表面低洼处，导致PH值偏高，使漆膜分解。在完全固化以后，用清水彻底的清洗掉表面的碱会减少以上问题发生的可能性。也可使用Carbozinc （WB）中和剂来中和。
面漆	可使用丙烯酸或环氧面漆，取决于外界暴露程度及需要。 （需要一层雾喷以最小化面漆起泡现象）

底材与表面处理

通常要求	底材表面必须清洁干燥。使用沾有Carboline#2稀释剂或3#表面清洁剂(可参见3#表面清洁剂的说明书)的干净抹布按照SSPC SP1的要求充分清除底材表面的尘埃及油脂等残留物。
钢材	喷砂处理按照SSPC-SP6处理，到商业级，粗糙度应达到1.0~3.0密尔(25~75微米),粗糙的表面能提供最大的附着力。

混合与稀释

混合	动力搅拌主剂，然后按照下列比例混合。提示：将锌粉经过过滤网后添加，可减少锌粉在搅拌过程中结块。
稀释	通常不需要稀释。在炎热或多风的环境条件下，需要用清水稀释至体积的10%-20%以内，便于漆膜具有润湿性 ；自身覆涂时稀释至30%以内。
混合比例	**0.94 加仑包装** 组分 A: 0.70 gal 锌粉: 14.6 lbs. **4.7 加仑包装** 组分 A: 3.5 gal. 锌粉: 73 lbs.
混合后可使用时间	在75°F (24°C) 时可使用时间为8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。

喷涂（通常）	使用沾有Carboline#2稀释剂或3#表面清洁剂(可参见3#表面清洁剂的说明书)的干净抹布按照SSPC-SP1的要求充分清除底材表面的尘埃及油脂等残留物。
有气喷涂	推荐采用有气喷涂来施工Carbozinc 11WB。配备双重调节器的压力罐搅拌器，物料管内径达3/8”，物料管长度最长不超过50’，喷嘴内径为0.070”并配有相应空气帽。
无气喷涂	使用下列推荐的喷枪并按照下列数据调整，可以避免无气喷涂时产生的涂层不均匀的现象。 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: 0.017-0.019” 输出压力: 1,750-2,400 喷枪型号: Graco Model 510 mod B.T. Wiwa Model 500 F (1/2”) 滤网大小: 60目 *推荐使用的Teflon垫片，可从制造商处购得。在施工之前，先使用21#号稀释剂冲洗设备，之后再用干净水冲洗.施工时应保持中速搅拌.如果施工停止10分以上，要回收物料管中的油漆重新循环搅拌，停止时候时不要让混合好的油漆停留在物料管中。
刷涂和辊涂（通用）	刷涂仅用于修补区域，避免过多反复刷涂。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)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
最高	35°C (95°F)	60°C (140°F)	43°C (109°F)	90%

本产品只要求底材温度高于露点即可涂装。低于露点温度，底材表面会结露并生成闪锈，从而影响涂层的附着力。在非正常情况下涂装时，需要特殊的稀释和涂装技巧。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	干燥至可面涂
24°C (75°F)	5 分钟	18 小时

以上时间基于3密尔(75微米)干膜厚测得。 更高膜厚、通风不足、高湿度、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。 在固化期间湿度过高或者结露会对影响固化过程。与溶剂型无机锌涂料不同，喷洒水雾至表面不会加速固化。在固化过程中，禁止在Carbozinc11 WB 初始固化循环时向表面喷洒水雾。长期暴露在大气环境中涂层表面会有锌盐产生，在进行后续涂装时需要去除锌盐。
Carbozinc 11WB是一种碱性硅酸锌富锌底漆。和大多数水性无机富锌涂料一样，固化后漆膜中会存在微量的碱。当水残留在表面时，碱的残留会影响漆膜的完整性。所以在钢材的存储、运输和加工过程中必须避免与水的接触。微量的碱会溶解在水中并在水蒸发后残留在表面低洼处，导致PH值偏高，使漆膜分解。在完全固化以后，用清水彻底的清洗掉表面的碱会减少以上问题发生的可能性。也可使用Carbozinc （WB）中和剂来中和。

清洗与安全

清洗 | 使用清水进行清洗.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.皮肤容易过敏的施工者要穿防护衣，戴手套，并涂抹防护霜在脸、手及所有暴露部位。

通风措施 | 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。通风系统应该能避免溶剂蒸气浓度达到爆炸下限。使用人员应测试并监测暴露等级比确保所有人员遵循指导。如果无法监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

包装/搬运与存储

贮存期限 | Carbozinc 11WB: 75°F (24°C),24个月
锌粉: 75°F (24°C),24个月

*(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） |
0.94 加仑包装
组分 A: 9 lbs
锌粉: 14.6 lbs.
4.7 加仑包装
组分 A: 42 lbs.
锌粉: 73 lbs.

贮存温度和相对湿度 | 40° -100°F (4-43°C) 0-90% 相对湿度，**不允许冷冻。**

闪点（Setaflash） | 无

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。