

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	溶剂型无机锌涂料
<b>产品概述</b>	久经时间检验的耐腐蚀性底漆，能够在最恶劣环境下像镀锌一样防护钢板免于腐蚀。50多年来，Carbozinc 11(CZ 11)已经成为世界范围内防护钢结构的高性能无机锌涂料的行业标杆。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Carbozinc 11的滑动磨擦系数符合Class B 级认证，并通过用于搭接位置处的蠕变测试</li> <li>• 快速固化，在60°F (16°C)和50%相对湿度条件下干燥至可搬运只需45分钟</li> <li>• 最低固化温度低至0°F (-18°C).</li> <li>• 高锌含量</li> <li>• 满足FDA的要求</li> <li>• 提供的锌符合ASTM D520 ( Type II ) *</li> <li>• 满足SSPC Paint 20,Type1 , Level 1锌含量</li> <li>• 优秀的耐盐性</li> <li>• 可使用标准的无气喷涂或传统有气喷涂设备</li> <li>• VOC符合特定区域的要求</li> </ul> <p>*特殊订单可用Type III</p>
<b>颜色</b>	绿色 (0300); 灰色 (0700)
<b>表面</b>	平光 ( 0-10 )
<b>底漆</b>	自底漆
<b>面漆</b>	<p>根据您的卡宝拉因销售代表的建议，可以面涂环氧树脂、聚氨酯、丙烯酸树脂、高热有机硅等。</p> <p>某些特定暴露条件下不需要使用面漆。在特定条件下，需要一层雾喷以最小化面漆起泡现象。</p>
<b>服务温度</b>	<p>无面漆情况下：</p> <p>持续: 750°F (400°C)</p> <p>间歇: 800°F (427°C)</p> <p>面涂耐高温油漆情况下:</p> <p>持续: 1000°F (538°C)</p> <p>间歇: 1,200°F (649°C)</p>
<b>干膜厚度</b>	<p>51 - 76 微米 (2 - 3 密耳) 每道涂层</p> <p>干膜厚可达到6.0密尔(150微米)</p>
<b>理论固含量</b>	<p>体积比62.3% +/- 2%</p> <p>根据ASTM D2697测量</p>
<b>干膜中总锌含量</b>	85% 重量比
<b>干膜锌含量</b>	重量比 85%
<b>涂布率</b>	<p>干膜厚度为1密尔时，1,000平方英尺/加仑（干膜厚度为25微米时，24.5 平方米/升）</p> <p>干膜厚度为3密尔时，333 平方英尺/加仑（干膜厚度为75微米时，8.2 平方米/升）</p> <p>按照ASTM D 2697测量混合喷涂过程中会有损耗。</p>

## 选用参考和规格资料

<b>VOC含量</b>	<p>出厂: EPA Method 24: 4.0 lbs./gal (479 g/l)</p> <p>Thinned:                      7 oz/gal w/ #21 稀释剂: 4.1 lbs./gal (492 g/l)                      5 oz/gal w/ #26 稀释剂: 4.1 lbs./gal (492 g/l)                      5 oz/gal w/ #33 稀释剂: 4.1 lbs./gal (492 g/l)                      8 oz/gal w/ #254 稀释剂: 4.2 lbs./gal (503 g/l)                      以上是标准值</p>
<b>最大服务温度</b>	<p>无面漆情况下                      持续: 750°F (400°C)                      间歇: 800°F (427°C)                      面涂耐高温油漆情况下:                      持续: 1,000°F (538°C)                      间歇: 1,200°F (649°C)</p>
<b>面漆</b>	<p>根据您的卡宝拉因销售代表的建议, 可以面涂环氧树脂、聚氨酯、丙烯酸树脂、高热有机硅等。                      某些特定暴露条件下不需要使用面漆。在特定条件下, 需要一层雾喷以最小化面漆起泡现象。</p>

## 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>	非浸泡环境: 按照SSPC-SP6 处理, 粗糙度应达到 1.0-3.0 密尔 (25-75 微米)(根据ASTM D 4417)

## 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
AASHTO M300射孔孔眼浸泡, 段落 4.6.9	喷砂的钢材表面 + 一道CZ11	650小时后漆膜上无起泡、锈斑, 未涂装的位置表面无锈浸泡在5%氯化钠中
ASTM A-325滑动摩擦系数	喷砂的钢材表面 + 一道CZ 11(干膜 厚度150微米)	0.68 符合Class B要求.
ASTM B117 盐雾实验	喷砂的钢材表面 + 一道CZ 11(干膜 厚度50微米)	43,000小时后无锈斑、气泡、龟裂或剥落。仅在表面发现盐。
ASTM D3363 硬度测试	一道CZ 11	铅笔硬度2H

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

<b>混合</b>	<p>动力搅拌主剂, 然后按照下列顺序混合。混合时, 将锌粉缓慢倒入已搅拌过的主剂中, 并继续搅拌至均匀且无块状物。使用30目的过滤网过滤搅拌好的混合物。将锌粉经过过滤网后添加, 有助于锌粉搅拌并除去结块的锌粉 <b>请按产品说明书要求的比例混合</b></p>
-----------	---

## 混合与稀释

<b>稀释</b>	<p>环境温度和温暖表面，可以使用#26或#33稀释剂稀释至 5 oz/gal (4%)；在极度炎热或大风（85°F/29°C以上）的条件下，使用#254稀释剂稀释至8 oz/gal (6%)；在低温的条件下（低于40°F (4°C)），使用 #21 稀释剂稀释至7 oz/gal(6%)。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。</p> <p>#216M稀释剂可在中东使用（在美国不可用），但其使用可能会缩短可使用时间。</p>
<b>混合比例</b>	<p>1 加仑包装 - 组分 A - 0.75 gal 1 加仑包装 - 锌填料 - 14.6lbs 5 加仑包装 - 组分 A - 3.75 gal 5 加仑包装 - 锌填料 - 73 lbs.</p>
<b>混合后可使用时间</b>	<p>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。</p>

## 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>	<p>以下设备适合使用，且可从设备制造商处购得。在涂装期间应保持慢速搅拌。如果喷涂停止10分钟以上，则需要重新疏通残留在喷漆管内的油漆。切勿在停工时在喷漆管内留有混合后的底漆。</p>
<b>有气喷涂</b>	<p>配备双重调节器的压力罐搅拌机，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。</p>
<b>无气喷涂</b>	<p>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: 0.019-0.023" 输出压力: 1,500-2,000 滤网大小: 60目 推荐使用PTFE垫片，可从泵制造商处购得。</p>
<b>刷涂</b>	<p>只推荐用于修补面积小于1平方英尺的区域。使用中等硬毛刷，避免重刷。</p>
<b>辊涂</b>	<p>不推荐</p>

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
最高	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

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	干燥至可复涂和面涂其他面漆
-18°C (-0°F)	4 小时	7 天
4°C (39°F)	1 小时	48 小时
16°C (61°F)	45 分钟	24 小时
27°C (81°F)	45 分钟	18 小时
38°C (100°F)	15 分钟	16 小时

以上数据是在干膜厚3.0-4.0密尔(75-100微米)时测得。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。相对湿度低于50%需要延长固化时间。**注意:** 最大复涂时间不限。典型的良好涂装作业，表面必须清洁、干燥，无锌盐等。请咨询卡宝拉因技术服务部门了解具体信息。另外，使用玻璃纤维丝网擦拭固化的漆膜去除松散的锌粉: 1) CZ 11 单一涂层系统(未涂面漆)应用于浸泡环境，疏松的锌粉颗粒可能造成不利影响，或 2) 当固化后的漆膜表面出现明显的干喷或过喷，要复涂面漆。需要**加速固化或相对湿度低于40%**的情况下，允许在最初2小时常温固化，接下来2小时可用水雾或蒸汽固化，保持已涂表面处于湿润状态至少8小时，直到已涂表面获得ASTM D3363的‘2H’的铅笔硬度。

## 清洗与安全

<b>清洗</b>	使用#21稀释剂或异丙乙醇。为避免废液溢出并吸收，请按照当地的相关规定处理废弃液。
<b>安全</b>	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。
<b>通风措施</b>	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

<b>贮存期限</b>	组分 A: 75°F (24°C), 12个月 组分 B: 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
<b>发货重量 (估计值)</b>	1 加仑包装 - 23 lbs (10 kg) 5 加仑包装 - 113 lbs (51 kg)
<b>贮存温度和相对湿度</b>	40° -100°F (4-38°C). 0-90% 相对湿度
<b>闪点 (Setaflash)</b>	组分 A: 55°F (13°C) 锌粉填料: NA
<b>贮存条件</b>	室内储存 该产品是溶剂型产品，在该产品说明书指定的温度条件下长途运输不会受到影响，温度低于10°F (-12°C) 条件下存储时间不能超过14天，在使用之前检查油漆状态是平滑均匀的。

## 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。