

选用参考和规格资料

产品类型	聚合胺固化环氧涂料
产品概述	Rustbond FC 是一种交联型深层次渗透底漆/封闭漆，具有优异的润湿性，高度柔韧性和耐化学性和耐溶剂性，可涂装多种面漆。推荐用作底漆/封闭漆，用于轻微表面处理的钢材和旧涂层上。其优异的润湿性能可渗透到已有涂层上的锈蚀和裂缝中，为各种面漆提供牢固的黏附力。其触变性质降低了流挂，阻止现有的涂层边缘划伤腐蚀和剥离，另外可作为超过最大复涂时间间隔涂层的连接层。请联系卡宝拉因技术服务部咨询指定的推荐。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 通用性封闭漆和连接漆 • 固化温度低至35°F (2°C) • 在SSPC-SP2处理过的钢材、镀锌钢材、铝材、不锈钢和铜表面上有优异的附着力 • 低应力、漆膜柔韧性好 • 极高固含量 • 低味 • 还有耐腐蚀填料 • 与多种面漆兼容 • 可使用刷涂和辊涂涂装 • VOC含量符合AIM标准
颜色	透色绿 (0300)
表面	高光 (85-100) 阳光照射下会迅速粉化
底漆	自底漆，可涂装于大部分油漆上面。
干膜厚度	25 - 51 微米 (1 - 2 密耳) 每道涂层
理论固含量	按体积 90% +/- 1%
理论涂布率	25 微米时, 35.4 平方米/升 (1.0 密耳时, 1444 平方英尺/加仑) 50 微米时, 17.7 平方米/升 (2.0 密耳时, 722 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 : 0.9 lbs./gal (108 g/l) EPA Method 24 Thinner 2 : 7 oz/gal: 1.22 lbs/gal (147 g/l) Thinner 76 : 8 oz/gal: 1.24 lbs/gal (149 g/l) 以上是标准值
耐干温性能	持续: 79°C (174°F) 间歇: 93°C (199°F) 175°F (80°C)以上会发生褪色和失去光泽现象
限制条件	<ul style="list-style-type: none"> • 环氧涂料受日光照射会失光失色甚至粉化 • 不能用于浸泡环境 • 必须有合适的底漆
面漆	丙烯酸、醇酸、环氧和聚氨酯

底材与表面处理

通常要求	底材表面必须清洁干燥。充分清除底材表面的污垢、灰尘、油脂和其他污染物，以免影响底材的附着力。
钢材	SSPC-SP2 或 SP3
已有涂层表面	推荐测试以验证已有涂层的兼容性。需要在旧涂层上进行测试，依据ASTM D3359附着力测试标准，已有涂层必须达到3A。

混合与稀释

混合	分别动力搅拌各组分，以搅拌开凝结。保持搅拌叶片低速运转并浸没在产品中，以最大限度地减少空气进入材料。偶尔刮擦容器的侧面以确保均匀性。继续搅拌-2分钟。请按产品说明书要求的比例混合，不要混合比例不对的组分。
稀释	通常不需要稀释，也可以使用#76 稀释剂或#2 稀释剂稀释至6% (8 oz/gal)。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	<p>0.5 加仑包装 组分 A: 1 夸脱 (0.25 加仑) 组分 B: 1 夸脱 (0.25 加仑)</p> <p>2 加仑包装 组分 A: 1 加仑 组分 B: 1 加仑</p>
混合后可使用时间	对于1/2 加仑包装: 75°F (28°C), 45分钟 40°F, 90分钟, 温度越低, 时间越长 材料温度高于75°F (28°C), 不要使用 原料开始变厚和升温表明失效, 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)	请咨询卡宝拉因技术服务部门特殊的施工指导。
刷涂和辊涂 (通用)	避免过度重刷或重辊。涂装足够表面到均匀润湿表面，任何表面的坑都必须刷平。
刷涂	使用中型的鬃毛刷，均匀满刷。
辊涂	使用适用于溶剂型涂料的中长型辊刷，使材料均匀分布。

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	24°C (75°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	90%

本产品要求底材温度高于露点温度。如底材温度低于露点温度时，会产生冷凝并导致处理过的钢结构表面生成闪锈和影响附着力。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	最终固化 (通常)
2°C (36°F)	23 小时	23 小时	9 天
10°C (50°F)	18 小时	18 小时	6 天
24°C (75°F)	6 小时	6 小时	3 天
32°C (90°F)	3 小时	3 小时	2 天

以上数据是基于50%相对湿度和1.0–2.0 密尔 (25-50 微米)干膜厚度测得的。更高膜厚、通风不足或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。在固化期间湿度过大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。如湿度较高，推荐在温度上升的阶段施工。

表面温度	最大复涂时间丙烯酸树脂和醇酸树脂漆	最大复涂时间环氧树脂和聚氨酯漆
2°C (36°F)	7 天	21 天
10°C (50°F)	7 天	21 天
24°C (75°F)	7 天	21 天

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 | 当涂装于封闭的区域，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。如果无法确定或监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

注意 | **该产品在可使用时间结束前会放热。** 任何未使用的物料会变得极热。立即展开到合适的表面或加沙子或合适的散热材料沉入未使用的油漆中减少过热发生，采取适当的措施防止吸入烟雾。本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。在一些封闭的地方，工人要带适当的呼吸器加以保护。所有的电力设备的安装和接地并符合National Electric Code法规要求。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿导电服，防静电鞋。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 组分 A & B: 75°F (24°C)，最少36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) | 0.5 加仑包装 - 5 lbs. (2.2 kg)
2 加仑包装 - 19 lbs. (8.6 kg)

贮存温度和相对湿度 | 40° - 110°F (4°-43°C)
0-90% 相对湿度

闪点 (Setaflash) | • 组分 A: 45°F (7.2°C)
• 组分 B: 42°F (6°C)

贮存条件 | 室内储存

Rustbond FC

产品数据表



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。