

选用参考和规格资料

产品类型	交联环氧涂料
产品概述	高度耐化学性的环氧乳胶涂料，适合各种工业用途。自底漆和适于涂装在大多数现有的涂料上，可紧密附着在生锈表面。低温固化时，很适合作为底漆或者中间漆。可以用在各种化学环境中。如果可以接受变色，其可用作外部暴露环境的自身底漆或面漆。
特性	• 卓越的耐化学性 • 表面容忍性 • 低温固化 • 可自底漆 • 非常好的耐磨性 • VOC符合现行的AIM要求 • 适用于美国农业部检查的设施
颜色	参照Carboline 色卡，某些颜色需要多重涂装来掩盖底色。由于是低温配方，某些颜色会在短时间内变黄或变色。（环氧类油漆在阳光的暴露下会失光，褪色和粉化）。
表面	有光
底漆	自底漆，可涂装在无机锌底漆和其他牢固附着涂料上，可能需要一道雾涂，以减小无机锌底漆上的起泡现象。
干膜厚度	102 - 152 微米 (4 - 6 密耳) 每道涂层 在密闭生锈或恶劣的环境中使用6-8密耳（152-203微米）。单道涂层不超过10密耳（250微米）。无机锌上膜厚度过大可能会增加运输或安装过程中的损坏。
理论固含量	按体积 80% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 31.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1283 平方英尺/加仑) 100 微米时, 7.9 平方米/升 (4.0 密耳时, 321 平方英尺/加仑) 150 微米时, 5.2 平方米/升 (6.0 密耳时, 214 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 : 1.5 lbs/gal (180 g/l) Thinner 2 : 15 oz/gal=2.0lbs/gal (250 g/l) Thinner 33 : 14 oz/gal=2.0 lbs/gal (250 g/l) 以上为标准值，颜色不同会略有变化。
限制条件	不要涂在乳胶涂料上；不建议用在浸泡项目；如果不能容忍严重变色，不要用作面漆。
面漆	根据暴露环境和需要选择丙烯酸、环氧、或聚氨酯面漆。

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	大多数涂装，最少按照SSPC-SP6处理 粗糙度: 1.5-3.0 密尔 (38-75 微米),温和腐蚀环境，SSPC-SP2 or SP3 为合适的清洁方式。
镀锌钢材	底涂卡宝拉因销售代表推荐的卡宝拉因底漆。

Carboguard 890 LT

产品数据表



底材与表面处理

混凝土或CMU	混凝土必须固化28天 (75°F / 50% R.H.) 或直到混凝土达到其指定的抗压强度。按照SSPC-SP13 / NACE No.6准则处理和清洁表面。根据ASTM D4263进行塑料片测试来测试湿度。
石膏板和石膏	连接处的混合物和石膏应充分固化后才可以施工。
已有涂层表面	轻度打磨到失光和粗糙的表面, 已有涂层必须根据ASTM D3359 "X-Cut" 检测附着力最低达到3B等级

混合与稀释

混合	分别动力搅拌A, B组分, 然后混合并搅拌。按说明书要求的比例混合。
稀释	喷涂: 添加#2稀释剂最多13oz/gal 刷涂: 添加#33稀释剂最多14 oz/gal 炎热或有风的条件下可使用#33稀释剂。使用非Carboline 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。 *稀释限值参考 'VOC含量'
混合比例	1:1 (A 比 B)
混合后可使用时间	75°F (24°C)时, 2小时 当材料开始松弛垂落时, 表明涂料已失效, 停止使用。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。

喷涂 (通常)	此产品为高固体份涂料, 喷涂时如用特别的喷涂技巧, 可以快速获得湿膜厚度。
有气喷涂	压力罐配备双重调节器, 物料管内径达3/8' ' , 喷嘴内径为0.070' ' 和合适的空气帽。
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: 0.017" -0.021" 输出压力: 2,100-2,300 滤网大小: 60目 *推荐使用PTFE垫片, 可从制造商处购得。
刷涂和辊涂 (通用)	在为达到预期的外观效果, 掩盖底色并得到推荐膜厚, 需要多次涂装。避免过度重刷或重辊。为获得最佳效果, 75°F (24°C) 温度下, 在10分钟内涂装完毕。
刷涂	使用中等鬃毛刷
辊涂	使用酚醛芯的短毛刷。 注意: WIWA是Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG的注册商标。

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	32°C (90°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

本产品只要求底材温度高于露点温度即可涂装。

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	干燥至指触干	最终固化 (通常)
2°C (36°F)	18 小时	20 小时	5 小时	7 天
4°C (39°F)	15.5 小时	16 小时	4.5 小时	5 天
10°C (50°F)	6.5 小时	12 小时	3.5 小时	3 天
16°C (61°F)	5 小时	8 小时	2 小时	2 天
24°C (75°F)	2 小时	4 小时	1.5 小时	24 小时
32°C (90°F)	1.5 小时	2 小时	1 小时	16 小时

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。在高湿度的条件下, 推荐在温度升高的趋势时结束施工。在75°F (24°C), 自身复涂或复涂环氧面漆的最大复涂时间为30天, 复涂聚氨酯类为90天。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。

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. 皮肤容易过敏的施工作业要穿防护衣, 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, 在涂装过程中或结束后, 必须使用通风设备直到涂层完全固化。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。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 组分 A: 75°F (24°C), 最少36 个月
组分 B: 75°F (24°C), 最少15 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) | 2 加仑包装 - 29 lbs (13kg)
10 加仑包装 - 145 lbs (66 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: 89°F (32°C)
组分 B: 73°F (23°C)
混合后: 85°F (29°C)

贮存条件 | 室内储存

Carboguard 890 LT

产品数据表



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。