

选用参考和规格资料

| | |
|--------------|---|
| 产品类型 | 环脂肪族胺固化环氧涂料 |
| 产品概述 | 高固含量防腐蚀底漆、中间漆。作钢材表面的底漆或无机锌底漆的中间漆。可面涂多种外观性能优异的面漆。 |
| 特性 | <ul style="list-style-type: none"> • 优异的防腐蚀性 • 优异的成膜性、边缘保护 • 作底漆或中间漆 • 很好的耐磨性 • 固化温度低至4°C • VOC 符合当前AIM 规定 |
| 颜色 | 红色 (0500); 灰色 (0700); 白色 (0800); 黄色 (0600) |
| 表面 | 蛋壳 (10-25) |
| 底漆 | 自底漆, 可涂装于有机、无机富锌底漆上。涂装于富锌底漆上, 可进行一道雾喷以减少气泡的产生。 |
| 干膜厚度 | 76 - 152 微米 (3 - 6 密耳) 每道涂层 102 - 152 微米 (4 - 6 密耳) 每道涂层 一般腐蚀环境下, 作富锌底漆的中间漆时, 膜厚3 - 6 密尔 (76 - 150 微米); 在恶劣的化学环境下, 膜厚4-6密尔 (102~152微米); 单层涂装不能超过10.0 密尔 (250微米)。无机锌底漆上漆膜过厚, 使用和搬运中容易受损。 |
| 理论固含量 | 按体积 77% +/- 2% |
| 理论涂布率 | 25 微米时, 30.3 平方米/升 (1.0 密耳时, 1235 平方英尺/加仑) 75 微米时, 10.1 平方米/升 (3.0 密耳时, 412 平方英尺/加仑) 150 微米时, 5.1 平方米/升 (6.0 密耳时, 206 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 : 1.6 lbs/gal (195 g/l) Thinner 2 : 16 oz/gal = 2.2 lbs/gal (261 g/l) Thinner 230 : 13 oz/gal = 2.1 lbs/gal (252 g/l) Thinner 33 : 32 oz/gal = 2.7 lbs/gal (329 g/l) 以上为标准值, 颜色不同会略有变化。*250 g/l限制区的最大稀释量: 使用#2稀释剂稀释至12 oz/gal, 使用#33稀释剂稀释至 11 oz/gal。需要使用非光化学反应溶剂时, 使用#76稀释剂 (最多稀释至11 oz/gal) |
| 耐干温性能 | 持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F) 大于93°C, 会有轻微的褪色和失光。 |
| 限制条件 | 不推荐使用在浸泡环境 |
| 面漆 | 根据暴露环境和需要可选择丙烯酸、环氧、醇酸或聚氨酯。 |

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。 |
|-------------|---|

Carboguard 893

产品数据表



底材与表面处理

| | |
|----------------|---|
| 钢材 | 按照SSPC-SP6标准，表面粗糙度：1.0-2.0密尔（25~50微米） |
| 镀锌钢材 | 使用卡宝拉因销售代表推荐的合适卡宝拉因底漆。底材处理要求，参考底漆产品说明书。 |
| 混凝土或CMU | 在24°C，50%相对湿度或同等条件下，混凝土固化需要28天。按照ASTM D4582清洁表面以及ASTM D4259打磨，混凝土表面的空隙可能需要填平。 |

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 B117 盐雾实验 | 打砂钢材 1ct. IOZ 1 ct. 893 | 4,000小时后 无气泡，无锈斑，划痕处无浮锈。 |
| ASTM D 1735 水雾实验 | 打砂钢材 1ct. IOZ 1 ct. 893 | 5,000小时后，无气泡、不软化、无锈斑。 |
| ASTM D2583 硬度测试 | 打砂钢材 1 ct. 893 | 固化一星期，干膜厚 5mils, 73,Barcol test. |
| ASTM D4060 耐磨测试 | 打砂钢材 1ct. 893 | 1,000圈后,损耗88mg.CS17 砂轮, 1,000gm.负载 |
| ASTM G26 老化测试 | 打砂钢材 1ct. IOZ 1 ct. 893 | 4,000小时后, 无气泡、不软化、无锈斑 |

试验报告与相关数据的提供是根据书面要求提供。

混合与稀释

| | |
|-----------|--|
| 混合 | 分别动力搅拌，然后混合并搅拌至均匀，请按产品说明书要求的比例混合。当在温度低于10°C时候，推荐熟化30分钟时间会提高最终固化时间。 |
| 稀释 | 喷涂：用#2稀释剂最多稀释至16 oz/gal (12%)，或使用#230稀释剂最多稀释至13 oz/gal (10%) 刷涂：用#33稀释剂最多稀释至32 oz/gal (25%) 辊涂：用#33稀释剂最多稀释至32 oz/gal (25%) 雾涂：VOC限制 (2.8lb/gal) 区域，使用#2或#33稀释剂稀释至 32 oz/gal 。VOC限制级别为3.5 lb/gal，可稀释至 48 oz/gal，仅限于雾涂。如有必要，高温 (100°F / 38°C以上) 和多风条件下使用#230稀释剂，以减慢蒸发速度。 凡使用非卡宝拉因提供或推荐使用的稀释剂可能对产品性能造成不利影响，并影响产品最终质量。* 稀释限值请参考 ‘VOC含量’ 使用卡宝拉因#236或#225E稀释剂 (稀释至10% 或 13 oz/gal) 稀释本产品可用于减少HAP和VOC的排放。请咨询卡宝拉因技术服务部门。 |

混合比例 | 1:1 (A 比 B)

混合后可使用时间 | 75°F(24°C)温度下，4 小时。当漆膜失去自身形态开始松弛脱落，表明失效，不能使用。温度越高时间越短。稀释率高于16 oz/gal会缩短时间至2小时。

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) | 这是一种高固含量涂料，喷涂时要调整喷涂技巧。湿膜厚度容易快速获得。以下工具适合使用，可从供应商Binks, DeVibiss, Graco获得。

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。

| | |
|-------------------|--|
| 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 推荐使用的Teflon 垫片，可从制造商处购得。 |
| 刷涂和辊涂 (通用) | 为达到预期效果，掩盖底色并且达到推荐膜厚，需要多次涂装。避免过多重刷或重辊。为获得最佳效果，建议在75°F (24°C)时，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 |

涂装条件

| 条件 | 材料 | 表面 | 环境 | 湿度 |
|----|-------------|--------------|--------------|-----|
| 最低 | 4°C (39°F) | 4°C (39°F) | 4°C (39°F) | 0% |
| 最高 | 32°C (90°F) | 57°C (135°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。低于露点温度，底材表面会有新生锈生成，而且会影响漆膜的附着力。在非正常情况下涂装时，需要特别的稀释和涂装技巧。

固化时间

| 表面温度 | 干燥至可搬运 | 干燥至可面涂 | 干燥至指触干 | 最大复涂时间 (丙烯酸树脂漆) | 最大复涂时间 (环氧树脂漆) | 最大复涂时间 (聚氨酯漆) |
|-------------|--------|--------|--------|--------------------|-------------------|------------------|
| 4°C (39°F) | 24 小时 | 72 小时 | 6 小时 | 14 天 | 30 天 | 90 天 |
| 10°C (50°F) | 16 小时 | 24 小时 | 5 小时 | 14 天 | 30 天 | 90 天 |
| 16°C (61°F) | 12 小时 | 16 小时 | 4 小时 | 14 天 | 30 天 | 90 天 |
| 24°C (75°F) | 6 小时 | 8 小时 | 3 小时 | 14 天 | 30 天 | 90 天 |
| 32°C (90°F) | 3 小时 | 4 小时 | 2 小时 | 14 天 | 15 天 | 30 天 |

以上数据是在干膜厚在4.0 密尔 (100微米) 时测得的。漆膜厚、通风不足、湿度大、温度低时需要更长固化时间，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。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。当50°F (10°C) 以下固化时，温度升高到50°F (10°C) 以上会轻微软化，为正常现象。

清洗与安全

| | |
|-------------|--|
| 清洗 | 使用#2稀释剂或丙酮清洗。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 | 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。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并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。 |

Carboguard 893

产品数据表



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24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 (13 kg) 10 加仑包装 - 143 lbs (65 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) | Carboguard 893 组分 A: 61°F (16°C) Carboguard 893 组分 B: 59°F (15°C) |
| 贮存条件 | 室内储存 本产品是溶剂型的，在不低于10°F的情况下，14天内不会受到公布的储存温度偏差的影响。使用前请务必检查产品，确保混合后是平滑均匀的。 |

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。