

选用参考和规格资料

| | |
|--------------|--|
| 产品类型 | 聚酰胺环氧涂料(磷酸锌) |
| 产品概述 | 通用型防腐涂料。可作为钢结构的底漆，或作为中间漆复涂于其它环氧或无机富锌底漆上，或作为金属化材料的密封剂。可自身面涂，或面涂多种高性能面漆。对于底材表面容忍性。可选择(低温)固化，在2°C具有固化性能。请查阅单独数据表。 |
| 特性 | <ul style="list-style-type: none"> • 混合后即可涂装，无须熟化时间，无须稀释 • 经济型环氧涂料 • 多种颜色可选 • 可用于罐体外部平光漆 • 可用作底漆、中间漆或面漆 • 可用于电动工具打磨的表面 • VOC符合现行的AIM标准要求 |
| 颜色 | 底漆：灰色(0700)；其它面漆颜色有快速调色服务。特殊订单可提供铝色(C901)。使用低温固化请查阅限制条件。 |
| 表面 | 蛋壳(10-25) |
| 底漆 | 自底漆，可覆涂于有机、无机富锌底漆上。必须进行一道雾喷以减小富锌底漆涂层上的气泡。 |
| 干膜厚度 | 76 - 152 微米 (3 - 6 密耳) 每道涂层 可做底漆或中间漆，每道3-5密尔(75~125微米)；直接涂装在金属表面上，施工2道涂层；作为面漆涂装在底漆上，4-6密尔(100~150微米)。单道涂层最多不超过10密尔(250微米)。在无机锌底漆上涂装过厚，可增加构件在搬运和运输过程中的漆膜破损程度。 |
| 理论固含量 | 按体积 63% +/- 2% |
| 理论涂布率 | 25 微米时, 24.8 平方米/升 (1.0 密耳时, 1011 平方英尺/加仑) 75 微米时, 8.3 平方米/升 (3.0 密耳时, 337 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.1 平方米/升 (6.0 密耳时, 168 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。 |
| VOC含量 | <p>出厂：2.80 lbs/gal (336 g/l) Thinner 10：15 oz/gal = 3.26 lbs/gal (391 g/l) Thinner 229：16 oz/gal: 3.3 lbs/gal (395 g/l) Thinner 236 E：16 oz/gal = 2.80 lbs/gal (336 g/l) Thinner 243 E：16 oz/gal = 2.80 lbs/gal (336 g/l) Thinner 33：16 oz/gal = 3.31 lbs/gal (397 g/l)</p> <p>以上是标准值。颜色不同，其值会有所变化。</p> |
| 耐干温性能 | 持续: 149°C (300°F) 长期暴露在200°F/93°C以上，可能引起变色(变深)的现象，但不影响产品性能。 |
| 限制条件 | 环氧漆暴露在阳光下会导致失光、褪色，最终粉化。低温固化会随着天气和老化导致更严重的变色。 |
| 面漆 | 据暴露环境和需要，可以面涂丙烯酸、醇酸、环氧、聚氨酯面漆根。 |

Carboguard 893 SG

产品数据表



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 | 对于大多数施工：按照SSPC-SP6标准进行喷砂处理，表面粗糙度应达到1~2密尔（25~50微米）。对特定施工，可以按照SSPC-SP3以上标准进行表面处理。 |
| 镀锌钢材 | 高膜厚环氧涂料，为获得最佳附着力/性能，要求镀锌钢材表面粗糙。按SSPC-SP1，清除所有污染物，并确保没有任何化学成分可能会影响附着力；打磨表面直至获得合适的粗糙度(通常为1密尔/25微米)，可按照SSPC-SP7或SP11的方法处理。 |
| 混凝土或CMU | 混凝土须在温度为24°C相对湿度为50%或同等条件下固化28天。按照ASTM D4258和ASTM D4259对表面进行处理，混凝土表面的孔洞可能需要填平。 |

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 |
|-------------------|----------------|---------------------|
| ASSTM D522 耐弯曲性测试 | 打砂钢材1道 893 SG | 90度弯曲无破裂 3/4" 圆柱形轴弯 |
| ASTM D4541 附着力测试 | 打砂钢材 2道 893 SG | 1,600 psi (气动法) |

检测报告和其他可用的数据需通过书面申请提供。

混合与稀释

| | |
|-----------------|---|
| 混合 | 分别动力搅拌，然后混合后动力搅拌。请按产品说明书要求的比例混合。 |
| 稀释 | 通常不需要稀释。但下列情况可以稀释：喷涂：#10稀释剂稀释至15oz/gal (12%)。刷涂和辊涂：#33稀释剂稀释至16oz/gal (12%)。Thinner#236E或者243E可用作上述情况的豁免稀释剂。稀释剂#229在遇到表面温度超过140°F (60°C)时使用。使用非卡宝拉因以外提供的稀释剂可能影响产品性能，无论明示或暗示。 |
| 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，893 SG或893 SG LT。温度越高可使用时间越短，当涂料变粘、下垂，表明失效，不能再使用。 |

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) | 以下喷涂设备适合使用，且可从设备制造商处获得。 |
| 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: 2.5 (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PTFE垫片，可从制造商处购得。 |

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。

| | |
|------------------|---|
| 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，避免过多的重涂或重辊。为得到最佳效果，在24°C条件下，混合后需要在10分钟内使用。 |
| 刷涂 | 使用中等鬃毛刷 |
| 辊涂 | 使用3/8" 酚醛芯的辊刷 |

涂装条件

| 条件 | 材料 | 表面 | 环境 | 湿度 |
|----|-------------|--------------|--------------|-----|
| 最低 | 10°C (50°F) | 10°C (50°F) | 10°C (50°F) | 0% |
| 最高 | 32°C (90°F) | 60°C (140°F) | 43°C (109°F) | 95% |

此产品仅要求表面温度高于露点时，即可涂装。当被涂表面温度低于露点时，水凝气会导致在处理后的底材表面上生成闪锈，并影响油漆与底材之间的附着力。在非正常情况下涂装时，需要特别的涂装技巧。当使用低温固化时，表面和环境温度可以降低至2°C。

固化时间

| 表面温度 | 干燥至可搬运 | 干燥至指触干 | 干燥至复涂或面涂 | 最大复涂时间 |
|-------------|--------|--------|----------|--------|
| 10°C (50°F) | 12 小时 | 2 小时 | 24 小时 | 1 年 |
| 16°C (60°F) | 8 小时 | 8 小时 | 10 小时 | 1 年 |
| 24°C (75°F) | 4 小时 | 1 小时 | 7 小时 | 1 年 |
| 32°C (90°F) | 2 小时 | 30 分钟 | 4 小时 | 1 年 |

以上数据是基于干膜厚度为4.0-6.0密尔（100~150 微米），大气环境下测得。漆膜厚、通风不足、温度低时，需要更长固化时间，并可能造成溶剂滞留和初期固化失败。固化过程中湿度过大或表面水气凝结会影响固化，导致变色或表面有析出物。复涂前，必须用清水冲洗掉所有析出物或浮锈。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。强制固化请向卡宝拉因公司技术服务部门咨询特殊要求。

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比，确保所有人员遵循指导。如果无法监测暴露等级，请使用MSHA/NIOSH许可的供气口罩。 |

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） | 2 加仑包装 - 26 lbs. (12 kg) 10 加仑包装 - 127 lbs. (58 kg) |
| 贮存温度和相对湿度 | 40° - 110°F (4° - 43°C) 0-100% 相对湿度 |

Carboguard 893 SG

产品数据表



包装/搬运与存储

| | |
|-----------------------------|--|
| 闪点 (Setaflash) | 组分 A: 75°F (24°C) 组分 B: 75°F (24°C) |
| 贮存条件 | 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-12°C条件下存储时间不能超过14天，在使用之前检查油漆，确保混合后状态是平滑均匀的。 |
| In White Base (WITE) | 1.97 加仑包装 - (未填满包装) 组分 A 9.84 加仑包装 - (未填满包装) 组分 A |

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。