选用参考和规格资料

产品类型	聚胺交联固化型环氧树脂漆
产品概述	多功能浸泡级别环氧漆。具有低温固化、表面相容性、可快速复涂、施工和固化期间表现出的耐湿性以及优良的防腐保护性能。Carboguard 635 可以直接涂装于金属表面之上，用作防腐底漆或涂装于其他防腐底漆之上用作中间漆。本品具有优异的表面湿润特征，可快速固化以方便搬运操作，既可用于维修又可涂装于新建工项目中。同时也可用于饮用水、淡水及盐水(海洋)浸泡环境。
特性	• 低温固化-7°C • 优异的防腐性能 • 优异的涂装特性 • 快速复涂 • 施工和固化期间表现出的耐湿性 • 大气环境中超长的复涂间隔时间(多数面漆复涂时间为6个月)
颜色	饮用水环境: 浅褐色(0200), 灰色(0700), 白色(0800)。 其他颜色: 红色和黑色。
光泽度	有光
底漆	自底漆
干膜厚度	102 - 152 微米 (4 - 6 密耳) 每道涂层
理论固含量	按体积 65% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 25.6 平方米/升 (1.0 密耳时, 1043 平方英尺/加仑) 100 微米时, 6.4 平方米/升 (4.0 密耳时, 261 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.3 平方米/升 (6.0 密耳时, 174 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** : 2.47 lbs/gal (296 g/l mixed) Thinner 248 : Thinned 8% (10.5 oz/gal): 2.79 lbs/gal (337 g/l) Thinner 76 : Thinned 8% (10.5 oz/gal): 2.79 lbs/gal (337 g/l) 以上标准值，会因颜色不同而有轻微变化。
耐干温性能	持续: 82°C (180°F) 间歇: 104°C (219°F)
认证	**饮用水使用限制在75°F（24°C** 最大干膜厚度: 12密尔（300微米） # 层数: 2层，6密尔（150微米）每道 复涂间隔: 45分钟 等级: >3,000加仑(罐体) 或者: 最大干膜厚度: 18 密尔 # 层数: 3层，6密尔（150微米）每道 复涂间隔: 24小时 等级: >50,000加仑 (罐体)
限制条件	暴露在阳光下时环氧漆会失去光泽，褪色甚至粉化。
面漆	丙烯酸类、醇酸类、环氧类、聚氨酯类、聚硅氧烷类涂料，根据暴露环境和需要选择。

底材与表面处理

通常要求 尽可能的清除底材表面的油脂等残留物，用Carboline #2稀释剂或甲苯浸润的抹布擦除表面的油污。

钢材 大气暴露环境: 为获得最佳性能: 借助手工工具或者电动工具，依照SSPC-SP 2， SSPC-SP 3 或者SSPC-SP 11标准处理，产生无锈垢的表面
获得最高性能: 依照SSPC-SP 6 (或更大)喷砂表面处理，达到1½-3 密尔(40-75 微米)粗糙度。
浸泡环境: 按照SSPC-SP10近白金属喷砂。

镀锌钢材 镀锌表面必须粗糙，保证与高固环氧有好的附着力。根据SSPC-SP1去除一切污染物，确保化学处理不会影响附着力，可根据SSPC-SP7或SP11扫砂得到合适的粗糙度(典型是1密尔/25微米)。

混凝土或CMU 除混凝土表面所有的松动、不牢固的部分。去除所有的油污、不兼容的密封剂及表面物质。只有在21°C和50%相对湿度或相当条件下，混凝土固化28 天的条件下方可涂装。 详情请咨询卡宝拉因技术服务部门。

不锈钢 最好通过喷砂来实现一个1-3密耳的密集表面粗糙度。 除去所有会影响不锈钢性能的污染物，例如（但不限于）嵌入式铁或氯化物。

混合与稀释

混合 单独搅拌,然后混合搅拌至均匀。

稀释 大气环境下施工，用卡宝拉因稀释剂#248 或者#76稀释体积的8%，刷涂和辊涂时用稀释剂#33稀释体积的8%。浸泡环境下（含饮用水浸泡）使用稀释剂#38 稀释体积的8%。

混合比例 4:1 (A比B)

混合后可使用时间 24°C温度下3 小时，温度越高时间越短。漆膜开始发粘时，表明失效，不能使用。

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。

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”和适当的空气帽。

无气喷涂
泵压比: 30:1 (最小)
体积输出: 2.5 加仑/分(9.5 升/分)
物料管大小: 3/8" I.D. 最小 (905 mm)
喷嘴大小: 0.017-0.021" (0.43-0.53 mm)
液压: 2,000-2,500 psi (13.8-17.2 MPa)
*PTFE垫片推荐使用，可从泵供应商获得。

刷涂和辊涂（通用） 对于在潮湿表面施工，刷涂或辊涂是推荐做法。为达到预期效果，掩盖底色并且达到推荐干膜厚度，需要多次涂装。避免过多重刷或重辊。75°F (24°C)，10分钟内涂刷可以得到最佳效果。使用人造酚醛芯的短毛辊筒。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	7°C (45°F)	-7°C (19°F)	-7°C (19°F)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	38°C (100°F)	95%

涂装条件

工业标准要求底材温度必须至少高于露点温度才可涂装。Carboguard 635是独特的，可对潮湿底材进行涂装，详见上面的刷涂或辊涂说明。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	干燥至指触干	干燥至可搬运	干燥至面涂（最少）	干燥至面涂（最多）
-7°C (19°F)	4 小时	36 小时	24 小时	180 天
2°C (36°F)	2 小时	16 小时	2 小时	180 天
10°C (50°F)	1 小时	10 小时	1 小时	180 天
24°C (75°F)	30 分钟	3 小时	45 分钟	180 天
32°C (90°F)	15 分钟	30 分钟	30 分钟	180 天

该时间仅作为参考。
以上数据是在干膜厚度为4-6 密尔 (100-150 微米)下测得，超出这些厚度范围可能会损害漆膜的性能和附着力。漆膜过厚、通风不足、温度低时，需要延长固化时间，并可能造成溶剂滞留在漆膜中和导致初期固化失败。固化过程中湿度过大或表面水气凝结会影响固化，导致变色或涂层表面成雾状。表面水气凝结和雾状物质必须用水冲洗清除干净，并使表面干燥后才可进行后续涂装。若超出最大复涂时间，被涂表面必须在后续涂装前，轻度喷砂或用砂纸打磨。 强制固化请向Carboline技术服务部门咨询特殊要求。*底材表面若有结冰或冰晶物质，不得施工，需进行除湿处理或升温去除表面冰晶。该产品在固化过程中当温度低于-17°C时候停止固化，当温度升高固化过程继续。根据”固化服务表”参考决定是否完全固化。
船舶使用：在24°C出坞时间是24小时。
*以上时间作为固化标准时长，请参照。用防污涂料面涂的最佳时间是在635漆膜有粘黏触感的时段。若超出粘黏时段，或漆膜外观已有光泽，一般在30天内可以用底漆635再涂一遍。首道漆固化时间越长，尤其是在阳光下或在升温环境内，面漆附着力不够的风险越大。若已超出最大复涂间隔，在下一道涂装前，漆膜表面必须经扫砂表面处理或用砂纸打磨。
用于大气条件下最大复涂面漆时间: 180天
饮用水环境应用：24°C时全部涂装完成后固化7天

表面温度	干燥至面涂（最少）	干燥至可面涂防污漆（最多）	干燥至可面涂自身
-7°C (19°F)	24 小时	36 小时	30 天
2°C (36°F)	2 小时	16 小时	30 天
10°C (50°F)	1 小时	8 小时	30 天
24°C (75°F)	45 分钟	4 小时	30 天
32°C (90°F)	30 分钟	3 小时	30 天

以上的固化时间表适用于浸泡环境使用防污面漆时。
最佳面涂防污漆时间是当漆膜仍然“发粘”，如果超过了该时间，或者漆膜变得“光亮”，一般你可以使用自身复涂第一道涂层，高温和/或暴露在阳光下会缩短复涂时间。
船舶使用: 在24°C出坞时间是24小时。

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，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

注意 本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。所有的电力设备的使用和安装要符合National Electric Code标准。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿能导热的衣服，无铁钉的鞋。

包装/搬运与存储

贮存期限	组分 A: 76°F (24°C)温度下，24个月 组分 B: 76°F (24°C)温度下，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）	• 1 加仑包装 - 14 lbs. • 5 加仑包装 - 65 lbs.
贮存温度和相对湿度	40 -100°F (4°C-38°C) 0-95% 相对湿度
闪点（Setaflash）	组分 A: 66°F (19°C) 组分 B: 80 °F (27°C) 混合后: 84°F (29°) 卡宝拉因 #76稀释剂: 23°F (-5°C)
贮存条件	室内储存，保持干燥

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。