

选用参考和规格资料

产品类型	溶剂型无机锌涂料
产品概述	久经时间检验的耐腐蚀性底漆，能够在最恶劣环境下像镀锌一样防护钢板免于腐蚀。50多年来，Carbozinc 11系列底漆已经成为世界范围内防护钢结构的高性能无机锌涂料的行业标杆。Carbozinc 11 FC是一种快速固化配方，能够快速复涂面漆，使其非常适合需要快速搬运的项目。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 滑动摩擦系数符合Class B级认证，并通过用于搭接位置处的蠕变测试 • 快速固化，在75°F(24°C)和60%相对湿度条件下干燥至可搬运只需30分钟 • 在75°F(24°C)和60%相对湿度条件下复涂面漆只需4~5小时 • 高锌含量 • 耐龟裂（高达6密尔/150微米） • 光滑平整的纹理减少面漆起泡 • 灰色产品满足FDA的要求 • 优秀的耐盐性 • 可使用标准的无气喷涂或传统有气喷涂 • 低HAPs含量，每加仑固体为0.12lbs
颜色	绿色 (0300); 灰色 (0700)
表面	平光 (0-10)
底漆	自底漆
面漆	丙烯酸、环氧或聚氨酯面漆，高热硅酮和硅酸盐 特定暴露条件下不需要使用面漆。在特定条件下，需要一层雾喷以最小化面漆起泡现象。
服务温度	无面漆情况下： 持续: 750°F (400°C) 间歇: 800°F (427°C) 面漆耐高温油漆情况下： 持续: 1,000°F (538°C) 间歇: 1,200°F (649°C)
干膜厚度	51 - 76 微米 (2 - 3 密耳) 每道涂层 不超过6.0 密尔 (150微米)
理论固含量	体积比 62.3% +/- 2% 按照ASTM D 2697测量。
干膜中总锌含量	85% 重量比
干膜锌含量	按重量 85%
涂布率	干膜厚为1密尔时，1,000 平方英尺/加仑(干膜厚为25微米时，24.9 平方米/升) 根据ASTM D 2697测量，在混合和施工会有损耗。

选用参考和规格资料

VOC含量	出厂: EPA Method 24: 4.0 lbs./gal (479 g/l) Thinned: 7 oz/gal #21 稀释剂: 4.1 lbs./gal (492 g/l) 5 oz/gal #26 稀释剂: 4.1 lbs./gal (492 g/l) 5 oz/gal #33 稀释剂: 4.1 lbs./gal (492 g/l) 8 oz/gal #254 稀释剂: 4.0 lbs./gal (507 g/l) 以上是标准值。
面漆	丙烯酸、环氧或聚氨酯面漆, 高热硅酮和硅酸盐 特定暴露条件下不需要使用面漆。在特定条件下, 需要一层雾喷以最小化面漆起泡现象。

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	非浸泡环境: 按照SSPC-SP6 处理, 粗糙度应达到1.0~3.0密尔(25~75微米)。

混合与稀释

混合	动力搅拌主剂, 然后按照下列顺序混合。混合时, 将锌粉缓慢倒入已搅拌过的主剂中, 并继续搅拌至均匀且无块状物。使用30目的过滤网过滤搅拌好的混合物。 请按说明书要求的比例混合 提示: 将锌粉经过过滤网后添加, 有助于锌粉在搅拌并除去结块的锌粉。
稀释	大气环境和温暖表面, 可以使用#26或#33稀释剂稀释至5oz/gal(4%); 在极度炎热或大风(85°F/29°C以上)的条件下使用#254稀释剂稀释至8 oz/gal (6%); 在低温的条件下(低于40°F(4°C)), 使用 #21 稀释剂稀释至7oz/gal(6%)。使用非卡宝拉因 提供或推荐的稀释剂, 可能会对产品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	1 加仑包装 - 组分 A - .75 gal 1 加仑包装 - 锌填料 - 14.6 lbs 5 加仑包装 - 组分 A - 3.75 gal 5 加仑包装 - 锌填料 - 73 lbs.
混合后可使用时间	在75°F (24°C) 时可使用时间为8小时, 温度越高可使用时间越短。当涂料过于黏稠以致难以施工时, 涂料失效。混合后涂料表面出现的任何薄膜都应该去除和丢弃, 继续使用应遵守贮存期限。

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)	以下设备适合使用, 且可从设备制造商处购得。在涂装期间应保持慢速搅拌。如果喷涂停止10分钟以上, 则需要重新疏通残留在喷漆管内的油漆。切勿在停工时在喷漆管内留有混合后的底漆。
有气喷涂	配备双重调节器的压力罐搅拌器, 物料管内径达3/8" 物料管长度最长不超过50'喷嘴内径为0.070"并配有相应空气帽。

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。

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: 0.019-0.023" 输出压力: 1,500-2,000 滤网大小: 60目 *推荐使用PFTE垫片, 可从泵制造商处购得。
刷涂	只推荐用于修补面积小于1平方英尺的区域。使用中等硬毛刷, 避免重刷。
辊涂	不推荐

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	60%
最高	54°C (129°F)	93°C (199°F)	54°C (129°F)	95%

相对湿度低于60%将会延长固化时间至搬运和复涂面漆。水雾能有助于固化过程和缩短固化时间。如有需要请咨询卡宝拉因获得详细信息。本产品只要求底材温度高于露点即可涂装。低于露点温度, 底材表面会结露并生成闪锈, 从而影响涂层的附着力。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	干燥至指触干
4°C (39°F)	3 小时	18 小时	30 分钟
16°C (61°F)	1 小时	9 小时	20 分钟
24°C (75°F)	30 分钟	4.5 小时	10 分钟
38°C (100°F)	15 分钟	1.5 小时	5 分钟

以上数据是在膜厚2.0~3.0 mil (50~75um)时测得的, 最小的相对湿度为60%。更高膜厚、通风不足、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。如果表面按ASTM D4752标准测得值最小为4时, 表面能复涂面漆。相对湿度低于60%需要延长固化时间。**注意:** :如长期暴露在大气下, 涂层表面有盐生成, 复涂前除去盐。另外, 需要使用玻璃纤维网擦除已固化漆膜表面疏松的锌粉: 1) CZ 11 FC单一涂层系统(未涂面漆)应用于浸泡环境, 疏松的锌粉颗粒可能造成不利影响; 2) 当固化后的漆膜表面出现明显的干喷或过喷, 则要复涂面漆。

清洗与安全

清洗	使用#21稀释剂或异丙乙醇。为避免废液溢出, 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	当用作罐体内衬或在封闭区域, 在涂层固化前必须保证空气的彻底流通。通风系统必须能够防止溶剂蒸汽浓度达到最低爆炸极限。另外, 在保证合适通风条件下所有工作人员还需配有专用口罩。

包装/搬运与存储

贮存期限	组分 A: 75°F (24°C), 6个月 组分 B: 75°F (24°C), 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。
-------------	--

Carbozinc 11 FC

产品数据表



包装/搬运与存储

发货重量 (估计值)	1 加仑包装- 23 lbs (10 kg) 5 加仑包装 - 113 lbs (51 kg)
贮存温度和相对湿度	40° -100°F (4-38°C) 0-90% 相对湿度
闪点 (Setaflash)	组分 A: 58°F (14°C) 锌粉: NA
贮存条件	室内储存

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。