

选用参考和规格资料

产品类型	高固含量聚酰胺环氧涂料
产品概述	超高固含量环氧涂料，设计为饮用水、软化水、废水和许多其他服务环境的内衬涂料。被广泛用作钢罐和混凝土罐的罐衬。自底漆，通常涂装两层。配方用于传统涂装（每层4至6密耳）以及高膜厚涂装（每层10密耳）。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • NSF/ANSI-61 认证用于饮用水储罐* • 符合FDA 21CFR175.300准则，可直接接触食物 • 超高固含量; 低 VOC和HAPs • 处理去离子水可达150°F (66°C) • VOC符合South Coast标准; <100 g/l VOC • 良好的耐化学性 • 卓越的抗热冲击性 • 良好的耐磨性 <p>*在指定地方生产有效。</p>
颜色	浅灰(0700), 白色(0800), 浅蓝(0100), 颜色不可调。
表面	半光 (35-70)
底漆	自底漆
干膜厚度	102 - 254 微米 (4 - 10 密耳) 每道涂层 (5~13mils湿膜厚度, 10%稀释)能涂装2或3层涂层, 总干膜厚度不要超过20密尔。
理论固含量	按体积 86% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 33.7 平方米/升 (1.0 密耳时, 1371 平方英尺/加仑) 100 微米时, 8.4 平方米/升 (4.0 密耳时, 343 平方英尺/加仑) 250 微米时, 3.4 平方米/升 (10.0 密耳时, 137 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 : 0.52 lbs./gal (62 g/l) 出厂 : 0.56 lbs./gal (67 g/l)* Thinner 2 : 13 oz/gal. 1.18 lbs./gal (142 g/l)* Thinner 225 E : 13 oz/gal 0.56 lbs./gal (67 g/l)* Thinner 76 : 13 oz/gal 1.14 lbs./gal (137g/l)*</p> <p>*使用EPA方法24配方计算VOC。以上是标准值, 颜色不同会略有不同。产品含有不含VOC的乙酸叔丁酯, 有关产品使用核查当地法规。</p>
耐干温性能	<p>持续: 121°C (250°F) 间歇: 135°C (275°F)</p> <p>温度高于93°C时会有轻微的失光褪色。</p>
限制条件	暴露在阳光下, 环氧漆会失去光泽、褪色, 并最终粉化。
耐湿温性能	<p>处理去离子水浸泡温度高达150°F (60°C) 水浸泡温度高达180°F (82°C)</p>

Carboguard 891 VOC

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	浸泡环境: SSPC-SP10/NACE 2 非浸泡环境: SSPC-SP6/NACE 3 表面粗糙度: 2-3½ 密尔 (50-88 微米)
混凝土或CMU	浸泡环境: 75°F(24°C)条件下, 混凝土固化需要28天。按照SSPC-SP13/NACE 6 or ICRI 03732 处理表面, 获得CSP 3 to 5 粗糙度。达到类似特粗砂纸的表面粗糙度, 消除泄漏和渗透, 并去除积水。使用Carboguard 510等高强度重建表面产品对过大的空腔(盲孔)或暴露的骨料进行表面重新覆盖。Carboguard 510可用于修补盲孔和重建表面。

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。

暴露	烟雾	溢溅
酸	好	好
碱	非常好	非常好
水	优异	优异

混合与稀释

混合	分别动力搅拌, 然后混合并搅拌。按说明书要求的比例混合 需要15分钟的熟化时间。
稀释	需要对混合后的涂料适当稀释使其喷涂时能够被充分雾化。用 #225E稀释剂(不含VOC稀释剂)、#2稀释剂、#76稀释剂(仅用于非饮用水环境)稀释至10% (13 oz/gal) 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。
混合比例	2:1 (A 比 B)
混合后可使用时间	75°F (24°C), 1.25 小时 60°F (15.5°C), 2 小时 当涂料脱离原形态并开始流挂时表明失效。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。

有气喷涂	压力罐配备双重调节器, 油漆管内径最小3/8", 喷嘴内径为0.070"和相应的空气帽。喷枪的空气压力调整为约50psi并且提供10~20lbs.的罐内压力。
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: 1,500-2,300 滤网大小: 60 目 *推荐使用的PTFE垫片, 可从制造商处购得
刷涂和辊涂(通用)	仅推荐用于小区域和修补。使用高质量刷子, 并且交叉刷涂一层薄的油漆。使其干燥约5分钟后再交叉刷涂一层厚的油漆。通常情况下, 使用此方法每道涂层可获得膜厚为2.5~3密尔(62~75微米)。

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 | 使用中等鬃毛刷

辊涂 | 不推荐

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)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

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，底材表面会结露并生成闪锈从而影响漆膜的附着力。在非正常情况下涂装时需要特别的稀释和涂装技巧。

注意:喷涂之前，使用Thinner #225E按体积稀释至10%的Carboguard 891VOC，用刷子预涂焊缝附件处和表面不规则处。

固化时间

表面温度	干燥至复涂	最终固化 (浸泡)	最大复涂时间
10°C (50°F)	36 小时	14 天	90 天
16°C (61°F)	20 小时	10 天	60 天
24°C (75°F)	10 小时	7 天	45 天
32°C (90°F)	5 小时	5 天	21 天

以上时间是基于 4.0-6.0 密尔(150-175 微米) 干膜厚度测得。漆膜过厚、通风不足、温度过低时需要更长固化时间，并且溶剂会滞留漆膜内导致早期失效固化期间因底材湿度大或表面有冷凝会导致漆膜褪色并且表面会有析出物。复涂前必须用清水洗掉析出物。如果超过最大复涂时间，表面必须在复涂前进行喷砂或打磨。关于食物级别的应用需要在225°F下强制固化4小时。以每30分钟升温30°F的速率直至到达所需温度。(其它固化温度见下表) 金属底材温度 - 固化时间 150°F/66°C - 12 小时 175°F/79°C - 10 小时 200°F/93°C - 6 小时 225°F/107°C - 4 小时

清洗与安全

清洗 | 使用#225E稀释剂。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。

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。

注意 | 本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。在一些封闭的地方，工人要带适当的呼吸器加以保护。所有的电力设备的安装和接地要符合当地的法规要求。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿能导电的衣服，防静电鞋。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 组分 A: 75°F (24°C)，最少12 个月
组分 B: 75°F (24°C)，最少6 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 - 15 lbs (6.8 kg)
5 加仑包装 - 75 lbs (34 kg)

Carboguard 891 VOC

产品数据表



包装/搬运与存储

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: 24°F (-4.5°C) 组分 B: 41°F (5°C)
贮存条件	室内储存

认证

美国保险商实验室	Carboguard 891 VOC按照ANSI / NSF标准61已经被认证用于饮用水环境。认证的颜色为淡蓝色，浅灰色和白色。可涂装2或3层（每层4至10密耳），最大总干膜厚度为20密耳。用# 2或225E稀释剂稀释最多稀释至10%。75°F 温度下，最小复涂间隔10小时。在75°F温度下，最终固化7天，具有70,000加仑或更大的储罐等级。在75°F的最终固化14天，具有50加仑或更大的储罐等级和15"直径或更大的管道等级。
-----------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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。