

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	聚酰胺环氧涂料
<b>产品概述</b>	无溶剂型修补漆，用于修补钢结构、混凝土、木料及其它底材表面的凹陷、裂纹和孔隙。具有优异的易混合性、施工性和水下固化性。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 设计用于涂装于水下或其它湿润环境</li> <li>• 膜厚最高可达2"</li> <li>• 可作自底漆涂装于大多数底材表面，并和多种类型</li> <li>• 快速固化性</li> <li>• VOC含量符合现行的AIM规范要求</li> </ul>
<b>颜色</b>	橄榄绿
<b>表面</b>	平光 (0-10)
<b>底漆</b>	自底漆
<b>干膜厚度</b>	3175 微米 (125 密耳) up to 2 inches
<b>理论固含量</b>	按体积 99% +/- 2%
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 39.0 平方米/升 (1.0 密耳时, 1588 平方英尺/加仑) 3125 微米时, 0.3 平方米/升 (125.0 密耳时, 13 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
<b>VOC含量</b>	出厂 : 0.00 lbs/gal 0 g/l 以上为标准值。
<b>面漆</b>	环氧 聚氨酯

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	依据SSPC-SP1标准，使用Carboline Surface Cleaner 3清除底材表面所有油或脂采用喷砂或高压水喷的清理方法移除表面所有的污垢、松散漆膜、裂碎的混凝土、烂木头、海洋附生物和其它污染物。也可采用手动或电动工具清理，但和上述清理方法相比没有明显的优势并且耗时。喷砂处理可以在水下进行，因为喷砂所产生的先行气流可使磨料/气体的混合物穿透水流。当应用于喷溅区或盐水环境中，需尽快在经过表面处理的金属底材上进行涂装，以将腐蚀的可能性降至最低。
-------------	---

## 混合与稀释

<b>混合</b>	将组分 A和组分 B按照1 : 1的体积比例进行混合。先取出一定数量的组分 A，再手工取出等量的组分 B。用手揉搓混合直至黄色和黑色的混合物融合成均匀的橄榄绿色。应在混合后立即涂装，不需要熟化。为了便于混合，可以在混合时将手套和物料用水沾湿。
<b>稀释</b>	不建议。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严重的影响，导致无法达到卡宝拉因承诺或保证的品质。
<b>混合后可使用时间</b>	70°F (21°C), 水上或水下环境可使用时间: 高尔夫球大小的混合物: 40 40 分钟 棒球至垒球大小的混合物: 30 分钟 0.5加仑混合物: 15 分钟 当温度高于80°F (27°C)，可使用时间减半 一次混合的油漆量不要超过可使用时间内所需涂装量。尽管在超过可使用时间后，从外观看来物料仍可使用，但在涂装和固化后会出现附着力缺陷。

# Splash Zone A-788

产品数据表



## 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。

**概述**

可采用手涂、泥刀或板刀来涂装。将油漆平滑地涂在底材表面，单层膜厚为1/8"~1/4" (3.1~6.4 mm)，涂装时施加适当的压力以排除多余的水分和气泡。手动平整涂装区域。再次涂装时，先涂装先前漆膜附近的区域，然后逐渐向已涂装过的区域靠拢直至两部分漆膜完全衔接，这种涂装方法可避免气泡滞留及某些区域的漏涂。

当涂装环境和底材表面都很干燥时，应每隔一段时间就用水打湿手或工具以避免油漆变得粘稠。

当用做补料或浆料时，先用力将物料填充进漏点或裂缝，然后用手平整至获得所需的厚度。对于面积大于1/2" (12.7 mm)的修补区域，可借助钢板或玻璃纤维板来涂装。先将A-788涂装于底材表面，然后将支板(应大于被修补面积)覆盖在油漆上，通过按压支板来平整涂装区域。

当在水中或湿润环境中涂装时，A-788会生成乳化状的淡绿色浮沫层，这是正常现象还可起到辅助涂装的作用。浮沫层下的漆膜不会受到影响可正常固化。A-788在水上固化时，浮沫层固化后会成为漆膜的一部分，但如果是在水下，浮沫层将无法完成固化。

## 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	38°C (100°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	100%

在非正常情况下涂装，可能需要特殊涂装技巧。不要在酸性或碱性的水中涂装或固化(PH值小于6或大于9)也不要含溶剂的条件下涂装、固化。

## 固化时间

表面温度	干燥至可搬运或面涂	干燥至复涂 (最高)	干燥至指触干
10°C (50°F)	36 小时	72 小时	8 小时
16°C (61°F)	16 小时	48 小时	4 小时
24°C (75°F)	8 小时	24 小时	2 小时
32°C (90°F)	6 小时	12 小时	1 小时

以上数据是在干膜厚为1/8" (3.1 mm)时测得。漆膜过厚、温度过低都会延长固化时间。如果超过最长复涂时间，必须在复涂前采用扫砂或喷砂的方法获得适宜表面粗糙度并将浮沫层移除。

## 清洗与安全

**清洗** | 使用#2稀释剂或丙酮。

**安全** | 阅读并遵守产品说明书、物质安全资料规定的注意事项。采用普通的人工预防措施。皮肤容易过敏的员工应穿防护服、戴手套。在脸部和手部及所有暴露处涂抹防护霜。部分人群可能会对环氧树脂过敏，所以在混合时应佩戴与皮肤紧密贴合的橡胶手套。当涂装海洋环境中的喷溅区域时，应采取全面的防护措施为施工人员提供保护。根据需要选择湿润或干燥的工作服以避免身体受热，或配备救生衣和其它安全护具。避免在巨浪中作业。

## 包装/搬运与存储

**贮存期限** | 组分 A & 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。

## 包装/搬运与存储

发货重量 (估计值)	½ 加仑包装 10 lbs (4 kg)
	1.8 加仑包装 (1090) 30 lbs (13 kg)
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: >200°F (93°C) 组分 B: >200°F (93°C)
贮存条件	室内储存

## 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。