

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	改性环氧酚醛涂料
<b>产品概述</b>	高性能浸泡环境涂料应用体系，对于湿/干循环高温环境有非常好的防护性能。此产品常用于防护在采取隔热措施下连续工作温度最高为400°F/204°C钢材底材。对于热循环下的湿的隔热环境能够提供非常卓越的抗化学性能。此产品推荐用于NACE SP0198标准的CS-3和SS-2体系使涂层系统在隔热条件下进行防腐保护(CUI)。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 连续耐温高达400°F(204°C)</li> <li>• 耐弯曲性能好</li> <li>• 卓越的整体耐化学性</li> <li>• 优良的抗磨性</li> <li>• 易于喷涂</li> <li>• 可涂装于不锈钢底材</li> <li>• 高固含量，低VOC配方</li> </ul>
<b>颜色</b>	红色 0500, 灰色 0700, 灰色 J700 , 铝粉色 C901
<b>表面</b>	半光 ( 35-70 )
<b>干膜厚度</b>	102 - 203 微米 (4 - 8 密耳) 每道涂层 推荐使用两道涂层使其达到最佳效果
<b>理论固含量</b>	按体积 84% +/- 2%
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 33.1 平方米/升 (1.0 密耳时, 1347 平方英尺/加仑) 100 微米时, 8.3 平方米/升 (4.0 密耳时, 337 平方英尺/加仑) 200 微米时, 4.1 平方米/升 (8.0 密耳时, 168 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
<b>VOC含量</b>	出厂 : 1.00 lbs/gal (119 g/l) Thinner 2 : 24 oz/gal: 2.00 lbs/gal (240 g/l)
<b>耐绝缘性能</b>	持续: 204°C (399°F) 间歇: 232°C (450°F)

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	底材表面必须清洁干燥。可按照SSPC-SP1标准对表面使用溶剂清洗，充分清除底材表面的尘埃、油脂、氧化皮、浮锈等残留物，以免影响涂层的附着力。
<b>黑色金属</b>	按照SSPC-SP10(NACE No.2)标准并使表面粗糙度为1.5-3 密尔(37-75 微米)。焊渣必须被清除。需要使用刷涂或喷涂对焊缝进行底漆预涂。
<b>不锈钢</b>	表面粗糙度应为致密角1-3 密尔 ( 25~75微米 )，最好是通过磨料喷砂处理。擦去表面所有的污染物防止影响不锈钢在预定服务环境的性能，例如但不限于，嵌入铁或氯化物。

## 混合与稀释

<b>混合</b>	分别动力搅拌，然后混合并动力搅拌至均匀。 请按产品说明书要求的比例混合，要求15分钟熟化期
<b>稀释</b>	可使用#2稀释剂至20%(24 oz/gal)。使用非卡宝拉因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。

# Thermaline 450 EP

产品数据表



## 混合与稀释

**混合比例** | 2:1 体积比 (A 比 B)

**混合后可使用时间** | 75°F (24°C) 时1小时；温度越高使用时间越短。当涂料无法成膜或开始流挂时，表明失效。

## 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，可从WIWA®或其它设备生产商处获得。

**有气喷涂** | 内置搅拌器并配备双重调节器的压力罐，物料管内径最小3/8"，喷嘴内径为0.055~0.070"并配有相应空气帽。将喷枪空气压力调节至约50psi，罐内压力10~20psi

**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" ID (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PTFE垫片，可从泵制造商处获得。雾喷一层油漆，并使其闪干1分钟后再进行交叉式多道喷涂，并保持漆膜湿润。重复快速喷涂直到所需要的湿膜厚度。

**刷涂和辊涂（通用）**

使用天然鬃毛刷，来回满涂刷，避免重刷。如果使用辊涂，使用短毛抗溶剂型辊芯辊刷，避免重辊。

WIWA是WIWA公司的注册商标。

## 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)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	85%

本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。

## 固化时间

表面温度	干燥至复涂	最终固化（通常）	最大复涂时间
10°C (50°F)	36 小时	14 天	30 天
16°C (61°F)	24 小时	10 天	21 天
24°C (75°F)	12 小时	7 天	14 天
32°C (90°F)	6 小时	5 天	7 天

以上数据是在所推荐干膜厚度时测得的。更高膜厚、通风不足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。在固化期间湿度过高或者结露会影响固化过程并可能导致褪色，表面可能有析出物。复涂前必须用水清洗掉析出物。在75°F (24°C) 时干燥24小时后，可通过设备启动采取强制固化，并且升温速率不超过1度/分钟。

## 清洗与安全

**清洗** | 使用#2稀释剂或丙酮清洗。

## 清洗与安全

<b>通风措施</b>	当涂装于封闭的区域，在涂装结束后至涂料固化前必须保持空气彻底流通。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。如果无法确定或监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。
<b>注意</b>	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符合National Electric Code法规要求。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿导电服，防静电鞋。

## 包装/搬运与存储

<b>贮存期限</b>	组分 A : 75°F(24°C)，最少12个月 组分 B : 75°F(24°C)，最少6个月
<b>发货重量 (估计值)</b>	1 加仑包装 - 15 lbs (6.8 kg) 5 加仑包装 - 75 lbs (34 kg)
<b>贮存温度和相对湿度</b>	40°-110°F(4°-43°C) 0-90% 相对湿度
<b>闪点 (Setaflash)</b>	组分 A: 24°F(-4.5°C) 组分 B: 41°F(5°C)
<b>贮存条件</b>	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。