



## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	聚胺交联固化型环氧树脂漆
<b>产品概述</b>	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。低VOC，低HAPs含量，适用于挥发性排放受限制的地区。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。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 低温固化 (-7°C)</li> <li>• 优异的防腐性能</li> <li>• 优异的涂装特性</li> <li>• 快速复涂</li> <li>• 施工和固化期间表现出的耐湿性</li> <li>• 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)</li> <li>• 低VOC，低HAPs含量</li> </ul>
<b>颜色</b>	饮用水环境: 蓝色 (0100), 浅褐色(0200), 灰色 (0700), 白色 (0800)。 其他定制颜色, 请联系销售代表获得更多信息。
<b>光泽度</b>	有光
<b>底漆</b>	自底漆
<b>干膜厚度</b>	102 - 152 微米 (4 - 6 密耳) 每道涂层 每道涂层DFT不超过8.0密尔 (200微米)。
<b>理论固含量</b>	按体积 65% +/- 2%
<b>理论涂布率</b>	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。
<b>VOC含量</b>	<p>出厂 : 2.05 lbs/gal (246 g/l)            Thinner 236 E : (12 oz/gal): 2.05 lbs/gal (246 g/l)            Thinner 242 E : (12 oz/gal): 2.05 lbs/gal (246 g/l)            Thinner 76 : (12 oz/gal): 2.50 lbs/gal (300 g/l)</p> <p>以上标准值, 会因颜色不同而有轻微变化。产品含有不含VOC的乙酸叔丁酯, 有关产品使用请检查当地法规。</p>
<b>耐干温性能</b>	持续: 82°C (180°F) 间歇: 104°C (219°F)
<b>认证</b>	<p><b>饮用水使用限制在75°F (24°C):</b>            最大干膜厚度: 16 密尔 (400微米)            # 层数: 2            级别: &gt;3,000 加仑 (罐体)</p>
<b>限制条件</b>	暴露在阳光下时环氧漆会失去光泽, 褪色最终粉化。不要涂装在乳胶涂料上。浸入式项目只能使用工厂制造的特殊颜色的材料, 具体情况请咨询技术服务部门。

# Carboguard 635 VOC

产品数据表



## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	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。
<b>钢材</b>	大气暴露环境: 为获得最佳性能: 借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近白金金属喷砂。
<b>镀锌钢材</b>	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，确保化学制剂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)。
<b>混凝土或CMU</b>	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获得详细建议。
<b>不锈钢</b>	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

<b>混合</b>	单独搅拌,然后混合搅拌至均匀。
<b>稀释</b>	大气环境下施工，用卡宝拉因稀释剂242E, 236E,或76稀释至体积的10%，刷涂和辊涂时用稀释剂#33稀释至体积的10%。
<b>混合比例</b>	4:1 (A比B)
<b>混合后可使用时间</b>	24°C温度下3 小时，温度越高时间越短。漆膜开始发粘不能使用，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。

<b>喷涂（通常）</b>	本产品为高固含量涂料，可能需要调节喷涂技巧，湿膜厚度可快速容易获得。以下喷涂设备适合使用，可从制造商处获得。保持喷枪距离表面12-14inches，与表面成直角。
<b>有气喷涂</b>	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。
<b>无气喷涂</b>	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) *推荐使用PTFE垫片，可从泵供应商获得。
<b>刷涂和辊涂（通用）</b>	在潮湿表面施工，优选刷涂或辊涂施工方式。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。24°C时，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%

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	38°C (100°F)	95%

工业标准要求底材温度必须至少高于露点温度才可涂装。本产品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	干燥至可搬运	干燥至面涂 (最少)	干燥至面涂 (最多)	干燥至指触干
-7°C (19°F)	36 小时	24 小时	180 天	4 小时
2°C (36°F)	18 小时	2 小时	180 天	2 小时
10°C (50°F)	11 小时	1 小时	180 天	1 小时
24°C (75°F)	3 小时	45 分钟	180 天	30 分钟
32°C (90°F)	1.5 小时	30 分钟	180 天	15 分钟

以上时间用于非浸泡环境施工参考，第一道涂层需要固化的时间越长，特别是在日光曝晒或高温时，附着力不足的风险就越高。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。咨询Carboline当地代表获得帮助或指导。上表中时间是基于每道涂层4-6 密尔 (100-150 微米) 干膜厚度测得，偏离这个厚度范围可能会影响漆膜性能和附着力。漆膜过厚、通风不足或温度低可能导致溶剂滞留和过早失效。固化过程中，表面湿度过高或凝结不会影响性能，但可能导致变色，并导致表面有析出物。重涂之前，必须通过水洗除去析出物。强制固化，请联系Carboline技术服务部门以获取具体要求。

\*不要涂装在有冰或冰晶形成的底材，除湿或提高温度以消除底材上的冰。该产品在温度低于0°F (-17°C) 时停止固化，并在温度升高时继续固化。按照上述“固化服务”指导确定产品完全固化时间。

**饮用水环境应用:** 75°F (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

以上时间用于参考在浸泡服务环境使用防污面漆的固化时间。

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。高温和/或暴露在阳光下会缩短复涂时间。

船舶使用: 在75°F (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人员要穿防护衣，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。在一些封闭的地方，工人要带适当的呼吸阀加以保护。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。

# Carboguard 635 VOC

产品数据表



## 包装/搬运与存储

<b>贮存期限</b>	组分 A: 在76°F (24°C)温度下, 24个月 组分 B: 在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。
<b>发货重量 (估计值)</b>	1 加仑包装 - 14 lbs (6.4 kg) 5 加仑包装 - 65 lbs (29.5 kg)
<b>贮存温度和相对湿度</b>	40 -100°F (4°C-38°C) 0-95% 相对湿度
<b>闪点 (Setaflash)</b>	组分 A: 66°F (19°C) 组分 B: 80 °F (27°C) 混合后: 77°F (25°C)
<b>贮存条件</b>	是内储存, 保持干燥

## 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。