

选用参考和规格资料

产品类型	聚酰胺环氧涂料
产品概述	用于保护钢材和混凝土的密实、高度不渗透性玻璃鳞片涂料。此通用型涂料为船舶、海工、化工、造纸及其它恶劣环境中的严重暴露区域提供一层非渗透漆膜。可选用轻质或粗糙砂砾填料以提供防滑性能。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 优异的耐磨性能 • 优异的耐化学性能 • 卓越的非渗透性 • 单道涂层，能作为自底漆 • VOC含量符合现行AIM规范 • 表面防滑(可选用)
颜色	标准色：灰色(5742)
表面	平光 (0-10)
底漆	自底漆。可涂装于指定卡宝拉因环氧底漆。请咨询卡宝拉因销售代表以获得相应推荐。
干膜厚度	254 - 1016 微米 (10 - 40 密耳) 每道涂层 根据使用情况涂装1~3道涂层
理论固含量	按体积 88% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 34.6 平方米/升 (1.0 密耳时, 1412 平方英尺/加仑) 250 微米时, 3.5 平方米/升 (10.0 密耳时, 141 平方英尺/加仑) 1000 微米时, 0.9 平方米/升 (40.0 密耳时, 35 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
VOC含量	出厂 : 0.8 lbs/gal 96 g/l Thinner 213 : 19 oz/gal 1.6 lbs/gal 200g/l Thinner 213 : 6 oz/gal 1.1 lbs/gal 134 g/l 以上是标准值，可能会因颜色不同而略微变化。
耐干温性能	持续: 82°C (180°F) 间歇: 121°C (250°F) 温度超过82°C，会产生褪色和失光现象
限制条件	暴露在阳光下，环氧树脂会失光、褪色并粉化。当使用防滑填料改性时，请勿用于浸泡环境。
面漆	根据暴露情况和需要可面涂聚氨酯涂料。

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污垢、灰尘及油脂等残留物，以免影响涂层的附着力。
钢材	浸泡环境 : SSPC-SP10 非浸泡环境 : SSPC-SP6 表面粗糙度 : 最小3.0 密尔(75 微米)

Carboguard 1209

产品数据表



底材与表面处理

混凝土或CMU

混凝土须在温度为75°F (24°C)，相对湿度为50%或同等条件下固化28天。按照ASTM D4258混凝土表面清洁标准和ASTM D4259混凝土磨蚀标准对表面进行处理。混凝土表面的孔洞可能需要填平。

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。

测试方法	System	结果
ASTM B 117 盐雾实验	打砂钢材 1道 1209 (16-20 mil dft)	无起泡、生锈、开裂或分层。在4000小时后，划痕处的锈迹小于1/16" (2mm)
ASTM D4060 耐磨测试	打砂钢材 1道 1209 (16-20 mils dft)	88mg损耗，CS-17砂轮，1,000次循环后，1,000gm的负载
ASTM D4541 附着力测试	打砂钢材 1道 1209 (16-20 mils dft)	833 psi

混合与稀释

混合

分别进行动力搅拌，然后再混合并动力搅拌。当使用防滑填料时，将其缓慢混入已混合涂料中进行动力搅拌。使用前需在75°F (24°C)有15分钟熟化时间。混合时间需要将熟化时间考虑在内。请按产品说明书要求的比例混合。

稀释

过熟化时间后，可使用Thinner #213稀释至6-19 oz/gal。稀释剂使用量需根据工作现场调整精确，只添加至其能够确保均匀流动。对于水平面施工(如平台甲板)，只能使用Thinner #2稀释。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。

混合比例

组分 A: 3.42 gals. (5 gal. pail)
组分 B: .1 gal. (1 gal. pail)
细砂表面: 20 lbs. 填料 36
粗砂表面: 20 lbs. 填料 47

混合后可使用时间

75°F (24°C)温度下，2小时
当油漆过于黏稠而无法施工，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。

喷涂 (通常)

以下喷涂工具均可使用并可从设备制造商处购得。

有气喷涂

注意: 如果使用防滑填料，此设备是必须的。 底部进料压力罐配备双调节器、机械搅拌器和一个水阱。物料管内径最小3/4"，最大长度25'，空气管内径3/8"。喷嘴内径为1/4"并配有1/4"圆形或圆形或开槽式内部混合气帽。建议使用Graco或DeVibiss提供的Binks 7E2或类似喷枪。

无气喷涂

泵压比: 45:1 (最小)
GPM 输出: 3.0 (最小)
物料管大小: 1/2" I.D. (min.)
喷嘴尺寸: 0.035-0.041"
输出压力: 2200-2500
滤网大小: 不推荐

刷涂

不推荐

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。

辊涂 | 当应用可选填料时，使用尼龙辊刷会使表面更粗糙使防滑性能更显著。当使用辊刷时，请勿将涂料倒在材料表面上。将辊刷浸入桶中并均匀涂装，请保持辊刷湿润。

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)	60°C (140°F)	38°C (100°F)	95%

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。在特殊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	干燥至可面涂	最终固化 (通常)	最大复涂时间 (聚氨酯漆)
16°C (61°F)	16 小时	32 小时	14 天	45 天
24°C (75°F)	8 小时	16 小时	7 天	30 天
38°C (100°F)	2 小时	4 小时	2 天	10 天

以上是干膜厚为20.0密尔(500微米)时测得。更高膜厚、通风不足或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。在固化期间湿度过高或者表面结露会影响固化过程并可能引起褪色，并且表面可能会有析出物，复涂前必须用水清洗掉析出物。在固化期间湿度过高或者表面结露会影响固化过程并可能引起褪色，并且表面可能会有析出物，复涂前必须用水清洗掉析出物。在高湿度的条件下，推荐在温度升高时完成施工。如超过最大复涂时间，在涂装前必须对表面进行扫砂处理。

清洗与安全

清洗 | 使用#2稀释剂或丙酮清洗。为避免废液飞溅、溢出以及吸收，请按当地相关规定处理废弃液。

安全 | 阅读并遵守产品说明书及相应物质安全资料的安全守则，采用通用的安全保护措施。易过敏施工者要穿防护服，戴手套并涂抹防护霜于脸、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 | 此产品在其可使用时间结束时升温。任何为使用部分都会变得非常热并且会有烟雾生成。此产品含有易燃溶剂，远离火焰或电火花存放。所有的电力设备的安装要符合当地的法规要求。在存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，且需要穿导电服和防静电鞋子。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 组分 A & B: 75°F (24°C)条件下，最少36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) | **4.42 加仑包装**
55 lbs (25 kg)
填料 36 - 22 lbs
填料 47 - 22 lbs

Carboguard 1209

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: 83°F (28°C) 组分 B: >200°F (93°C) 填料: 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。