

选用参考和规格资料

产品类型	环氧酚醛涂料
产品概述	该内衬级环氧涂料具有广泛的耐化学性，适合作为耐化学腐蚀涂料用于腐蚀性大气暴露环境或作为内衬涂料用于各种化学暴露环境；适用于对产品纯度（味道和气味）有严格要求的食品级服务；具有优异的耐磨性和抗热震性。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 多功能涂料，具有广泛的耐化学性 • 优异的耐磨性 • 优异的抗热震性 • 优异的耐燃油性 • 性能长久 • 自底漆
颜色	绿色, 浅灰, 中灰, 白色, 黑色, 砖红色和浅蓝色
光泽度	86
表面	高光 (85-100)
干膜厚度	152 - 178 微米 (6 - 7 密耳) 每道涂层 两层多道喷涂会产生12-15密尔/300-375微米干膜厚度-推荐用于浸泡环境
理论固含量	按体积 56% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 22.0 平方米/升 (1.0 密耳时, 898 平方英尺/加仑) 150 微米时, 3.7 平方米/升 (6.0 密耳时, 150 平方英尺/加仑) 175 微米时, 3.1 平方米/升 (7.0 密耳时, 128 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 : 370 g/l Plasite Thinner #71 : 使用 #71稀释剂稀释至 10% : 410 g/l 颜色不同VOC含量不同，请联系卡宝拉因技术服务部门获得指定颜色的VOC含量
耐干温性能	间歇: 204°C (399°F) 该产品通常不推荐用于高温服务，但可以承受短时间温度达到400°F (204°C)
认证	满足美国FDA 21CFR,175.300的要求

底材与表面处理

钢材	浸泡服务或腐蚀性化学暴露环境(溢出/烟雾) 打磨清洁至SSPC-SP10 或 NACE No. 2 (近白金属表面) 粗糙度: 1-3 密耳 (25-75 微米) 非浸泡环境(大气条件) 优选: SSPC-SP6;不允许喷砂或不能喷砂的情况，按照SSPC-SP3处理获得粗糙（非抛光）表面
镀锌钢材	请联系卡宝拉因技术服务部门

Plasite 7122

产品数据表



底材与表面处理

铝材 | 表面应清洁，无油脂，喷砂产生锚状或“齿”形，如前面‘钢材’中所述。另外，喷砂表面应进行化学处理，例如：
ALODINE 1200S，可从Henkel Surface Tech获得；
MacDermid Incorporated生产的IRIDITE 14-2；
Oakite Products生产的OAKITE CRYSCOAT 747LTS 和 OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL
对于浸泡环境，需使用尖角锋利的磨料喷砂，然后进行化学表面处理

混凝土或CMU | 请联系卡宝拉因技术服务部门获得推荐

混合与稀释

混合 | 分别单独搅拌组分A和组分B，然后向组分A中缓慢加入组分B，彻底搅拌。两种组分结合后，涂料应静置约30分钟。

稀释 | 喷涂施工该涂料需要稀释。在正常温度下稀释至10%，如果需要，更高温度下稀释至20%。对于内部储罐衬里，使用Plasite # 71稀释剂（一种中等速度稀释剂）；外部条件（炎热或有风），使用Plasite # 19稀释剂（较慢的稀释剂）。

混合后可使用时间 | 70°F (21°C)，24个小时，温度越高可使用时间越少

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） | 喷枪应以最佳的雾化状态提供8-12英寸喷涂宽度。施工一道雾涂，允许干燥约一分钟，但达不到漆膜完全干燥所需时间。
应用十字交叉多道次喷涂，快速移动喷枪，保持漆膜表面湿润。观察涂层表面，当涂料汇聚到一起，即可获得平均6-7密耳（150-175微米）的湿膜厚度。通过使溶剂闪蒸几分钟，可快速的再喷涂几道，直到获得约6-7密耳（150-175微米）到 近似10-12密耳的湿膜厚度。第二道涂层，重复上述步骤获得 12-15 密尔 (250-300微米)干膜厚度。

有气喷涂 | 空气压力: 50 psi 喷枪处
罐压: 10-15 psi

无气喷涂 | 液体压力: 1,500-1,800 psi 喷嘴大小: 0.015-0.021 inches.

刷涂 | 仅推荐用于小区域修补。使用高质量的刷子，十字交叉刷涂一道薄涂层。干燥约5分钟，然后十字交叉刷涂一道厚涂层。让涂料自然流平，而不是试图刷开，干燥至指触干，重复上述操作直至获得足够的漆膜厚度。通常通过这种方式每道涂层可获得2.5-3 密尔(62-75微米)的漆膜厚度。

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	27°C (81°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

在涂装后的24小时内，为了适当聚合，要求底材温度最低为70°F/21°C。

固化时间

表面温度	干燥至复涂	最终固化
21°C (70°F)	10 小时	7 天
29°C (84°F)	6 小时	5 天

以上固化时间是针对在50%相对湿度，环境温度下涂装和固化的材料。

表面温度	浸泡环境
54°C (129°F)	18 小时
60°C (140°F)	10 小时
66°C (151°F)	6 小时
77°C (171°F)	3.5 小时
88°C (190°F)	2 小时

上表概述了在遵循了下面“强制固化”时，固化至可服务于浸泡环境的时间。

强制固化	注意:列出温度为130°F和高于130°F为强制固化。 高温下强制固化会增加对某些暴露环境的耐受性。当暴露环境比较严峻时，建议强制固化以获得最大耐受性和使用寿命。
	在加热固化之前，允许在70-100°F (21-37°C) 的温度下空气干燥时间2-5小时。空气干燥后，衬底温度应每30分钟提高约30°F (15°C)，直至达到所需的强制固化温度。
	最终固化可通过将涂覆的表面暴露在MIBK10分钟进行检验，如果漆膜不发生溶解，只有微弱的软化，则可认为固化完成。如果已经固化，则应该在暴露检验后重新硬化。

清洗与安全

清洗	使用#71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	当用于封闭的区域，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	本产品稀释后可能含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。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	24个月
	材料库存可每3个月翻转一次，以便于混合。
发货重量 (估计值)	1 加仑包装: 12 lbs (5.2 kg)
	5 加仑包装: 57 lbs (26 kg)
贮存温度和相对湿度	50-75°F (10-24°C)
闪点 (Setaflash)	组分 A: 24.8°F (-4°C)
	组分 B: 138.2°F (59°C)
贮存条件	室内储存

Plasite 7122

产品数据表



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。