选用参考和规格资料

产品类型	改性胺加合环氧涂料
产品概述	高固体含量的胺加合固化改性环氧涂料。专为高耐化学性、无毒储罐内衬设计。
特性	• 对各种酸、碱和溶剂具有优异的整体耐化学性 • 非常良好的耐磨性和耐弯曲性 • 满足食品接触标准FDA 21 CFR 175,300
颜色	白色、浅灰色、浅蓝色
底漆	自底漆
干膜厚度	152 - 178 微米 (6 - 7 密耳) 每道涂层 2道涂层产生12-15 密尔(300-375 微米)干膜厚度，用于浸泡环境。
理论固含量	按体积 80% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 31.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1283 平方英尺/加仑) 150 微米时, 5.2 平方米/升 (6.0 密耳时, 214 平方英尺/加仑) 175 微米时, 4.5 平方米/升 (7.0 密耳时, 183 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** : 1.37 lbs/gal (165 g/l) ± 2% VOC含量因颜色而异。特定颜色的VOC含量，请联系卡宝拉因技术服务部门。
耐温性能（浸泡）	干膜的耐温性能为短时间内400°F (204°C)； 连续耐温250°F (121°C)。浸泡环境耐温取决于特定的化学环境

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尘埃及油脂等残留物，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: 2.0-3.0 密尔 (50-75 微米)
铝材	咨询卡宝拉因技术技术服务部门。
混凝土或CMU	咨询卡宝拉因技术技术服务部门。

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
*耐磨性 (Taber CS-17 砂轮, 1,000 g负载, 1000次循环)	Plasite 9060 12-15 密尔 (300-375 微米)	70 mg 平均损耗
*表面硬度(ASTM Method D4366-84) Konig 摆杆测试 (标准= 250秒)	Plasite 9060 12-15 密尔 (300-375 微米)	152 秒
NACE TM 0174 方法-B, @ 100°F (38°C) 测试	Plasite 9060 12-15 密尔 (300-375 微米)	汽油 通过 MEK 通过 甲醇 通过
NACE TM 0174 方法-B, @ 180°F (82°C)测试	Plasite 9060 12-15 密尔 (300-375 微米)	氢氧化钠 通过 50%氯化钾 通过 脂肪酸 通过
NACE TM 0174 方法-B, @ 150°F (65.5°C)测试	Plasite 9060 12-15 密尔 (300-375 微米)	乙醇 通过 65%硝酸铵 通过 绿液硫酸 通过
NACE TM 0174 方法-B, @ 210°F (99°C)测试	Plasite 9060 12-15 密尔 (300-375 微米)	原油 通过 30%乙二醇 通过 1,1,1三氯乙烷 通过
抗热震性能	Plasite 9060 12-15 密尔 (300-375 微米)	-70°F (-57°C) 至 200°F (93°C)循环5次无反应

***注意:**以上测试在150°F (65.5°C)固化漆膜上进行。
耐化学性
以上测试在中性钢板上进行。
钢板的一半浸泡在液体中指定时间但对涂层无任何影响。
Plasite 9060同时能够用于间歇性（溢出或烟雾）的更恶劣暴露环境(酸)。具体需求可联系卡宝拉因技术服务部门获取。

混合与稀释

混合 | 分别动力搅拌，然后缓慢加入固化剂并完全混合，请按产品说明书要求的比例混合。

稀释 | 首选#225E 稀释剂。根据温度，#246或Plasite #71稀释剂也可作为选择。所需要的量取决于空气和表面温度以及施工设备。正常施工温度和条件时按体积约稀释至5~10%。

混合比例 | 4:1 (A 比 B)

混合后可使用时间 | 70°F (21°C)温度下，约1小时。

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） | 所有喷涂设备都需要彻底清洁掉污染物。

有气喷涂 | 压力罐配备双重调节器，物料管内径达3/8”(9.5 mm)，喷嘴内径为0.055~0.070”(0.38-0.53mm)和合适的空气帽。

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。

无气喷涂
泵压比: 30:1 (最小)
GPM 输出: 3.0 GPM (11.5 LPM) (最小)
物料管大小: 3/8” (9.5 mm) I.D. (最小)
喷嘴大小: 0.015-0.021” (0.38-0.53mm)
输出压力: 2,100-2,300 (145-160 bar)
滤网大小: 60目
推荐PTFE垫片，可从泵制造商处获得。

刷涂 除了焊缝预涂和修补以外，不推荐于储罐内衬施工。使用短绒毛耐溶剂型刷子。使用中等鬃毛刷。

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)	41°C (106°F)	41°C (106°F)	80%

底材温度应高于露点温度5°F (3°C)以上。

固化时间

表面温度	干燥至复涂	浸泡环境（大多数化学环境）
21°C (70°F)	12 小时	7 天
32°C (90°F)	9 小时	5 天
41°C (106°F)	6 小时	4.5 天

干燥时间
通常表面在70°F (21°C)下10~12小时后指触干。固化在90°F (32.2°C)时需要5天，70°F (21°C)时需要7天。对于食物级服务的具体固化说明，请咨询卡宝拉因技术服务部门。
复涂时间
暴露在130°F (54.4°C)温度下的金属底材，必须在2周内复涂。温度在131-150°F (55-66°C)的暴露环境, 最多在24内复涂。
固化
通常在90°F(32.2°C)下，固化需要5天；70°F (21°C)下，需要7天。此涂料不能在大气温度或底材温度低于50°F (10°C)时施工。
在涂料施工后的24小时内，为了适当聚合，要求底材温度最低70°F (21°C)。当涂料用于食品相关服务环境，为确保完全去除溶剂和气味，通常推荐强制固化
强制固化如下: 在强制固化前需要在70°F (21°C) ~ 100°F (37.8°C)下空气干燥2~5小时。空气干燥后，底材温度应当每30分钟提升约30°F (18°C)直至达到所需的强制固化金属底材温度。当达到指定底材温度，固化时间将开始计算。
非食品相关环境, 120°F (49°C),36小时； 130°F (55°C),18小时； 140°F (60°C),10小时； 150°F (65°C),6.0小时； 160° (71°C),4.5小时； 170°F (77°C),3.5小时； 180°F (82°C),2.5小时； 190°F (88°C),2小时； 200°F (93°C)，1.75小时。
可使用MIBK浸泡漆膜10分钟来检测是否达到最终固化，如果漆膜未溶解，只有微弱软化现象，可认为固化完成。如果漆膜已经固化在暴露后需重新硬化。

清洗与安全

清洗 使用#2, #71, #225 E, or #246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 当用作罐衬里或用于封闭的区域，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。如果无法确定或监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

清洗与安全

注意	本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。所有的电力设备的使用和安装要符合National Electric Code 标准。

包装/搬运与存储

贮存期限	70°F (21°)，12个月，成膜性随时间而降低。
发货重量（估计值）	1 加仑包装: 13 lbs (6 kg) 5 加仑包装: 67 lbs (30.4 kg)
闪点（Setaflash）	组分 A: 24.8°F (-4°C) 组分 B: 24.8°F (-4°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。