

选用参考和规格资料

产品类型	改性聚硅氧烷混合涂料
产品概述	Carboxane 2000是一种优质的，超耐久性涂料，其为外部暴露环境提供了卓越的保光和保色性。当涂装于合适的底漆上（两道涂层体系），Carboxane 2000 提供了像通常适用于大多数环境的三道涂层体系(底漆、环氧中间漆和丙烯酸-聚氨酯面漆)一样的屏蔽性能。这种紧密交联的漆膜利用抗紫外线的硅氧烷粘合剂，形成的具有卓越屏蔽性能和耐候性能的表面，远远超过了聚氨酯。
特性	• 卓越的耐候性 • 性能持久 • 优异的保光/保色性 • 符合VOC含量标准 • 优异的耐磨性 • 不含异氰酸化物 • 漆膜耐弯曲性好
颜色	参考卡宝拉因色卡
表面	有光
底漆	可涂装于无机锌和有机富锌底漆、环氧类和其他卡宝拉因技术服务部门推荐的底漆。
干膜厚度	76 - 178 微米 (3 - 7 密耳) 每道涂层 作为两道涂层体系的面漆(涂装于底漆上)，推荐的最小膜厚为5密尔(125微米)。作为三道涂层体系的面漆(涂装于底漆和中间漆上)，推荐的最小膜厚为3密尔(75微米)。请见以下 ‘严峻暴露环境’ 。
理论固含量	按体积 75% +/- 2%
表面燃烧特性	火焰速度指标: 0 烟产生指标: 10
理论涂布率	25 微米时, 29.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1203 平方英尺/加仑) 75 微米时, 9.8 平方米/升 (3.0 密耳时, 401 平方英尺/加仑) 175 微米时, 4.2 平方米/升 (7.0 密耳时, 172 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
严峻暴露环境	对于严峻海洋环境（海上石油平台结构），推荐使用三道涂层体系。对其他恶劣环境，可推荐两道涂层体系，最小膜厚为5密尔(125微米)。
VOC含量	出厂 : 1.8 lbs/gal (216 g/l) mixed Thinner 10 : 13 oz/gal: 2.29 lbs/gal (275 g/l) 以上是标准值，颜色不同略有变化。
耐干温性能	持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F)

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渍、灰尘、油脂和其他污染物以免影响涂层的附着力。参考指定底漆的产品说明书来获得特定底漆的详细要求。
钢材	按SSPC-SP6标准处理，表面粗糙度为1.5-2.5密尔(37.5-62.5微米)，提供最大的保护。最少达到SSPC-SP2或SP3的标准，底涂推荐的底漆。

Carboxane 2000

产品数据表



底材与表面处理

镀锌钢材 | 按照SSPC-SP1处理，底涂卡宝拉因销售代表推荐的特定底漆。

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
EMMAQUA耐候性	2000	暴露12mos.后，光泽保持90%； 暴露24mos.后，光泽保持73%； 暴露73mos.后，光泽保持61%。
QUV-A 耐候性	2000	暴露4,000小时后，光泽保持99%； 暴露8,000小时后，光泽保持80%； 暴露12,000小时后，光泽保持53%。
南佛罗里达州 耐候性	2000	暴露4年，光泽保持 90%，dE : 0.45颜色变化。
湿附着力：“X-CUT”，划叉附着力	859/2000	7天后没失败
耐弯曲性 锥形芯棒	2000	> 3/8 英尺
铅笔硬度	2000	F
附着力： ASTM D4541	859/2000	1,362 psi

混合与稀释

混合	单独动力搅拌组分A，组分B不需要搅拌。然后混合组分A和组分B后搅拌均匀。请按产品说明书要求的比例混合。
稀释	通常不需要。喷涂时可使用#10稀释剂稀释至体积的 10% (13 oz/gal)；刷涂和辊涂时用#214、#215或#238稀释剂。
混合比例	2.20 : 1.00 (A : B)，体积比
混合后可使用时间	在75°F (23°C)时可使用时间为8小时，温度越高，可使用时间越短。涂料是湿度敏感型的。如果长时间未封装或在极高湿度条件下，检查和去除可能产生的薄膜。

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）	此产品为高固体份涂料，可能需要调整喷涂技术。可以快速获得湿膜厚度。以下设备适合使用可从供应商处获得。
无气喷涂	泵压比: 30:1 (最小) 体积输出: 2.5 gpm 最小 (11.5 l/min 最小) 物料管大小: 1/2" I.D. 最小 (12.5mm 最小) 喷嘴大小: 0.017-0.021" (0.43-0.53mm) 输出压力: 1,500-2,000 psi (105-140kg/cm ²)
刷涂和辊涂（通用）	在为达到预期的外观效果，掩盖底色并得到推荐膜厚。需要多次涂装。避免过多反复刷涂或辊涂。
刷涂	中等天然硬毛刷
辊涂	使用耐溶剂芯的中短绒马海毛辊套。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	10°C (50°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	20%
最高	32°C (90°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

行业要求底材温度高于露点5°F (3°C)才可涂装。避免高湿度、露水和直接潮湿接触，直至完全固化。施工和/或固化时的相对湿度高于最大值或暴露于雨水产生的水分或露水会导致失光和/或该产品褪色。

固化时间

表面温度	干燥至复涂	干燥至指触干	硬固化
2°C (36°F)	24 小时	8 小时	30 小时
16°C (61°F)	12 小时	3 小时	24 小时
24°C (75°F)	6 小时	2 小时	18 小时

以上时间是根据推荐涂布率得到的。低相对湿度会延长干燥时间，该产品的最大复涂间隔是30天。超过该期限，最好在复涂前喷砂打磨或用砂纸打磨来消除表面光泽。

注意:和其他所有的涂料一样，该产品在施工后最初的几个星期复涂有更好的附着力。

*最终硬化 = 指甲硬度

清洗与安全

清洗 | 使用#2稀释剂或丙酮。为避免废液溢出，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相应物质安全资料的安全守则。采用通用的安全保护措施。

通风措施 | 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。如果无法监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

包装/搬运与存储

贮存期限 | 组分 A: 76°F (24°C)，12-24个月。检查容器标签
组分 B: 76°F (24°C)，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。

发货重量 (估计值) | 1 加仑包装 - 13 lbs (6 kg)
5 加仑包装 - 67 lbs (30 kg)

贮存温度和相对湿度 | 40 -110°F (4°C-43°C)
0-90% 相对湿度

闪点 (Setaflash) | 组分 A: 96°F (36°C)
组分 B: 75°F (24°C)
#10稀释剂: 83°F (28°C)
#214稀释剂: 102°F (38°C)
#215稀释剂: 128°F (53°C)
#238稀释剂: 102°F (38°C)
#2稀释剂: 23°F (-5°C)

包装 / 搬运与存储

贮存条件	室内储存，保持干燥
	该产品是溶剂型产品，在该产品说明书指定的温度条件下长途运输不会受到影响，温度低于10°F (-12°C) 条件下存储时间不能超过14天，在使用之前检查油漆状态是平滑均匀的。

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。