选用参考和规格资料

产品类型	双组分环氧漆
产品概述	Polyclad 975是一种高级100%固含量、混合环氧管道涂料。Polyclad 975具有设计用于钢材和球墨铸铁管道表面、对接焊缝或接头的防腐保护的性能属性，可用于新管道或已有涂层管道的复原。Polyclad 975固化迅速，可快速预检和复涂。Polyclad 975喷涂涂装，使用Polyclad 975 H手动涂装。
特性	• 快速干燥至指触干和快速预检 • 通过颜色指示确认适当的混合 • 低温固化4.4°C • 卓越的阴极保护性能 • 每道涂层可达50mils干膜厚度 • 卓越的边缘保持性 • 优越的钢材附着力 • 在与处理的FBE、环氧和聚氨酯面涂的管道上有优越的附着力 • 可喷涂、刷涂、辊涂或双筒涂装
颜色	绿色（0300）、灰色（0700）、蓝色（0100）
表面	半光（35-70） (暴露在阳光下，环氧树脂失光、褪色，最终粉化)
底漆	底漆
干膜厚度	508 - 762 微米 (20 - 30 密耳) 喷涂涂装 508 - 762 微米 (20 - 30 密耳) 手动涂装 每道涂层可涂装至50mils（1,250微米）
理论固含量	按体积 100%
理论涂布率	25 微米时, 39.4 平方米/升 (1.0 密耳时, 1604 平方英尺/加仑) 500 微米时, 2.0 平方米/升 (20.0 密耳时, 80 平方英尺/加仑) 750 微米时, 1.3 平方米/升 (30.0 密耳时, 53 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** : 0.04 lbs./gal (5 g/l)
耐干温性能	持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F)
认证	满足AWWA C210-7标准

底材与表面处理

通常要求	在喷砂前，所有的利边打磨至产生弧形，修整所有缺陷，如分层、结疤、废屑和渣子。依照SSPC-SP1，在喷砂前去除表面油污。使用有机溶剂、碱性溶剂、蒸汽、有清洁剂的热水或其他可使用的方法，彻底清除灰尘、油、油脂等。
钢材	钢材表面必须打砂至最低近白色金属外观（SSPC-SP10， NACE NO.2）获得粗糙度 2.5 - 4.5 密尔 (62 - 112 微米)的密集、锋利粗糙表面。

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
Shore D 硬度, ASTM D2240	30 -40 密尔 DFT (750 - 1,000 微米)	75-85 Shore D
化学测试: 10% 氢氧化钠	20 - 30 密尔 DFT 500 - 750 微米)	通过，无影响
化学测试: 10% 氯化钠	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过，无影响
化学测试: 10% 硝酸	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过，无影响
化学测试: 5% 硫酸	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过，无影响
化学测试: 燃料级乙醇	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过，无影响
化学测试: 甲苯	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	通过，无影响
湿附着力, 热水浸泡24小时	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	Rating #1
耐冲击性, ASTM D2794	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	45 in-lbs
耐化学性, NACE TM 0174 method-B, 24°C ， 7天	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	结果如下
耐弯曲性, CSA Z245.20-10 (12.11) at 23°C	27 - 30 密尔 DFT (686 - 750 微米)	通过1.0°/pd
阴极剥离 ASTM G-95, 24°C (75°F), -1.5 V, 28 天	20 - 30 密尔 DFT (500 to 750 microns)	<3 mm
阴极剥离 ASTM G-95, 65°C (149°F), -1.5 V, 28 天	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	<4 mm
阴极剥离 ASTM G-95, 65°C (149°F), -3.0 V, 7 天	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	<5 mm
阴极剥离 ASTM G-95, 80°C (176°F), -1.5 V, 28 天	20 - 30 密尔 DFT (500 - 750 微米)	<6 mm

混合与稀释

混合

双组分无气喷涂，动力分别搅拌组分A和组分B直至均匀，不要过度搅拌或搅拌过快而吸入空气。手动涂装包装，手动混合直至颜色一致。

绿色包装包含：组分A黄色0600；组分B蓝色P100
灰色包装包含：组分A灰色0700；组分B，0909
蓝色包装包含：组分A蓝色0100；组分B，0909

稀释 不需要稀释

混合比例 4:1，体积比(A 比 B)

混合后可使用时间

75°F，15分钟

*这些是本产品的一般指导，现场施工时可能需要对设备进行调节以达到期望的工艺要求。

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） 喷涂可采用双组分无气喷涂或双筒方式喷涂。如对设备细节有疑问，请联系卡宝拉因技术服务：1-800-848-4645

有气喷涂 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。

无气喷涂
使用固定比例（体积比4:1）加热的双组分喷涂设备，带有加热料斗、通向混合器歧管和静态混合器的加热软管，通过一个15 到 25 ft. 直径 ¼" 的软管（根据使用的喷嘴大小），连接到利用0.019-0.031英寸的反向自清洁 'a' 类喷嘴的无气喷枪。
联系卡宝拉因技术服务部门检查涂装设置，1-800-848-4645。
注意: 加热 'A' 侧物料达到110 - 130°F (43-54°C)， 'B' 侧物料至90 - 100°F (32-38°C). 液压范围2,500 ~3,500psi，这能够确保适当喷涂。
小心防止混合材料滞留在软管中，为达到最好的效果，让软管尽量短一些，如果工作被中断，要立即清洗，与热表面隔绝。

刷涂和辊涂（通用）
可手动进行小面积修补，先混合涂料，使用刷子或辊子摊开涂料至获得期望厚度。Polyclad 975 H是我们的手动涂装产品，更适合手动涂装。

双筒
双筒包装包含750mlPolyclad 975 R产品，可以使用手喷系统（HSS）喷枪喷涂。HSS喷枪是便携式喷涂装置，只需要干净的压缩空气喷涂Polyclad 975 R。具体的涂装说明见双筒涂装指南。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	32°C (90°F)	4°C (39°F)	-7°C (19°F)	0%
最高	54°C (129°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

本产品只要求底材温度高于露点即可涂装。低于露点温度，底材表面会结露并生成闪锈，从而影响底材附着力。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	干燥至指触干	最大复涂时间
2°C (36°F)	15 小时	6 小时	12 小时
10°C (50°F)	13 小时	3.5 小时	6 小时
24°C (75°F)	3 小时	1 小时	4 小时
32°C (90°F)	1.5 小时	0.75 小时	2 小时

超过最大复涂间隔，需要在涂装前打磨表面。使用中度粗砂，60~80粒度砂纸或扫砂使表面变粗糙，在复涂或修复前，清洁打磨区域灰尘。 当达到 '拇指指甲' 硬度时，涂料可回填。拇指指甲硬度可定义为，当使用拇指在涂料上不能产生永久凹痕时的硬度。

清洗与安全

清洗
使用#2稀释剂或225E稀释剂（免除VOC）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。

通风措施
虽然这是种无溶剂环氧树脂涂料，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。在适当通风时，需要最小的保护。

注意
如果产品使用易燃溶剂稀释，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。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。

包装/搬运与存储

贮存期限	组分 A: 24个月 组分 B: 12个月 *贮存期限：（实际贮存期限）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）	5 加仑包装: 70 Lbs. (32 Kg) 20 加仑包装: 280 Lbs. (127 Kg) Polyclad 975 R，双筒包装（750ml）：3Lbs.(1.4Kg)
贮存温度和相对湿度	40° - 110°F (4°- 43°C) 0-90% 相对湿度
闪点（Setaflash）	Polyclad 975 组分 A: >205°F (96°C) Polyclad 975 组分 B: >205°F (96°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。