选用参考和规格资料

产品类型	双组份无机富锌底漆
产品概述	双组份，高固环氧富锌底漆，制定用于保护钢底板的适当处理。本产品可有气喷涂和无气喷涂。推荐给需求高性能、高耐蚀富锌底漆的原始设备制造商。典型应用包括海洋、近海石油钻探设备、卡车拖车底盘、底部及相关设备，工业和越野机械、电子变压器、工业油管、容器、泵和加工设备。
特性	• 卓越的应用性能 • 坚硬耐磨的漆膜 • 优秀的附着力和耐底切性 • 优异的耐腐蚀性 • 符合VOC规定 • 快速复涂迅速干燥
颜色	绿色 (0300)
表面	平光 (0-10)
干膜厚度	51 - 76 微米 (2 - 3 密耳) 每道涂层 环境苛刻，8701每道涂层可涂装4 密尔 (100 微米)干膜厚度。
理论固含量	按体积 64% +/- 2% 重量比，干膜中锌粉含量为75%
理论涂布率	25 微米时, 25.2 平方米/升 (1.0 密耳时, 1027 平方英尺/加仑) 50 微米时, 12.6 平方米/升 (2.0 密耳时, 513 平方英尺/加仑) 75 微米时, 8.4 平方米/升 (3.0 密耳时, 342 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** : 2.79 lbs/gal (334 g/l) Thinner 2 : 6.5 oz/gal (5%): 2.99 lbs/gal (359 g/l) Thinner 33 : 3.8 oz/gal (3%): 2.92 lbs/gal (350 g/l) 以上是标准值
耐干温性能	持续: 204°C (399°F) 间歇: 218°C (424°F)
面漆	根据暴露情况和需求，可面涂环氧树脂漆或聚氨酯漆。

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。依据SSPC-SP1，使用稀释剂2#或卡宝拉因表面清洁剂3#。
钢材	按照SSPC-SP6 处理，喷砂至达到商业等级，粗糙度应达到1½ - 2 密尔(38-50 微米)。
磷化钢	直接应用于干燥磷化的底材。进行附着力测试，以确保在磷化的金属底材上有恰当、均衡和可接受的附着力。

混合与稀释

混合
多组分喷涂设备遵循设备制造商的说明。使用多组分喷涂设备前，每组分分别混合或批量混合本产品是水分敏感产品。避免接触水分。请按产品说明书要求的比例混合。
议用桶搅拌器。多组分喷涂过程中，保持轻微的搅拌组分A。有气喷涂或无气喷涂过程中，保持轻微的搅拌批量混合的材料。

稀释
多组分加热涂装通常不要求稀释。批量混合涂装，要求用稀释剂2#稀释至 6.5 oz/gal (5%)。高于正常涂装温度，或用稀释剂33#稀释至3.8 oz/gal。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，并会使明确表示的或隐含的产品质保失效。

混合比例
4:1 (A 比 B)

混合后可使用时间
75°F (24°C)未稀释情况下，可使用时间为3小时。温度越高可使用时间越短。当涂料变稠和开始加热时，涂料失效。本产品是水分敏感产品，避免接触水分。

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）
以下设备适合使用，且可从Binks, Devilbiss和Graco设备制造商处购得。

有气喷涂
配备双重调节器的压力罐搅拌器，物料管最小内径达3/8”，喷嘴内径为0.070”并配有合适的空气帽。

无气喷涂
单组份
泵压比: 30:1 (最少)
GPM 输出: 3.0 (最少)
物料管大小: 3/8” I.D. (最少)
喷嘴大小: 0.015-0.019”
输出压力: 2,100-2,300
滤网大小: 30-60目
*推荐使用Teflon垫片，可从泵制造商处购得

加热的双组分:
请咨询卡宝拉因技术服务部门

刷涂
重新喷涂或刷涂。刷涂只限于小区域修补。使用中度天然猪鬃刷全力刷涂，避免过度重刷。

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)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°F)	90%

表面温度高于露点温度少于3°C**不要**涂装。底材温度低于露点产生冷凝，表面会产生闪锈，影响附着力。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	干燥至可面涂	干燥至指触干
2°C (36°F)	24 小时	2 小时	3 小时
10°C (50°F)	18 小时	90 分钟	1 小时
24°C (75°F)	6 小时	30 分钟	30 分钟
32°C (90°F)	3 小时	15 分钟	15 分钟
54°C (129°F)	30 分钟	5 分钟	10 分钟

*干燥至面涂: 以上时间基于干膜厚度为2.0-3.0密尔(50-75微米)时测得，面涂前允许容积溶剂释放和初步固化。更高膜厚、通风不足、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。 **注意:**产品可强制固化。
可以和 Carbothane 8812，8815， 8820，8832 and 8836 湿对湿喷涂。最大复涂时间没有限制。典型的好的喷涂实践，表面必须清洁、干燥，必须清除粉化和锌盐等。

清洗与安全

清洗 | 使用#21稀释剂或异丙乙醇。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物质安全资料的安全守则。采用一般通用的安全保护措施。皮肤容易过敏的施工者要穿防护衣，戴手套，并涂抹防护霜在脸、手及所有暴露部位。

通风措施 | 当用在封闭区域，在涂层固化前必须保证空气的彻底流通。通风系统必须能够防止溶剂蒸汽浓度达到最低爆炸极限。另外，在保证合适通风条件下所有工作人员还需配有专用口罩。

包装/搬运与存储

贮存期限
组分 A: 75°F (24°C)，12个月
组分 B: 75°F (24°C)，最少12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 - 25 lbs. (kg)
3.75 加仑包装 - 82 lbs. (kg)
15 加仑包装 - 335 lbs. (kg)
150 加仑包装 - 1,226 lbs. (kg)
#2 稀释剂: 5 加仑 - 40lbs. (kg)
#33 稀释剂: 5 加仑 - 40lbs. (kg)
#2 稀释剂: 50 加仑桶 - 405 lbs. (kg)
#33 稀释剂: 50 加仑桶 - 405 lbs. (kg)

贮存温度和相对湿度
40° - 95°F (4-35°C)
0-90% 相对湿度

闪点（Setaflash）
组分 A: 64°F (18°C)
组分 B: 69°F (20°C)
#2 稀释剂: 24°F (-4.4)
#33 稀释剂: 89°F (32°C)

贮存条件 | 室内储存

典型耐化学性

暴露	烟雾	溢溅
酸	优异	非常好
碱	优异	非常好
盐	优异	优异
溶剂	优异	非常好
水	优异	优异

*溶剂的飞溅和溢出耐性不同，取决于投入的溶剂类型。
*酸和碱的等级基于适当的面漆。

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。