

选用参考和规格资料

产品类型	无溶剂型芳香族聚氨酯，ASTM D16 Type V
产品概述	Polyclad 777 Medium Set是设计为保护钢材、球墨铸铁和混凝土管道的高性能100%固含量聚氨酯漆，能够提供卓越的防腐保护。强附着力和高耐冲击性使其能够应用于最恶劣的环境下。通过急速固化机理的施工后，此产品能形成一致密、长期的防渗屏障，可随时进行使用。 典型用途包括钢管道外部，钢阀门和配件，钢桩，钢柱（地上和地下），埋入式罐外部，压力管道。不需要底漆，Polyclad 777可选急速、快速、中速或慢速固化时间。
特性	• 快速固化，缩短工期 • 优异的耐磨性 • 卓越的润湿性能，提供优异的附着力 • 混合比例为1.00:1.00，施工性能更有利于施工人员 • 能够面涂Carbothane脂肪族聚氨酯 • 单道多次喷涂涂层无膜厚限制 • 满足 AWWA C222
颜色	黄色 0600 (定制)
表面	有光
底漆	不需要底漆，直接涂装到钢材上
干膜厚度	635 - 1016 微米 (25 - 40 密耳) 对于大多数钢材上的应用 635 - 3175 微米 (25 - 125 密耳) 其他钢材上的应用，取决于服务环境
理论固含量	按体积 100% +/- 0%
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) 625 微米时, 1.6 平方米/升 (25.0 密耳时, 64 平方英尺/加仑) 3125 微米时, 0.3 平方米/升 (125.0 密耳时, 13 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 : 0.00 lbs/gal
认证	满足 AWWA C222-08
限制条件	由于是芳香族配方，Polyclad 777在外部紫外线暴露下会变黄或变暗，但不会影响性能。
面漆	请咨询卡宝拉因技术有限公司

底材与表面处理

通常要求	钢材或球墨铸铁 按照SSPC-SP1去除污垢/灰尘/油/油脂；喷砂至SSPC-SP10，获得 3 - 5 密耳 (75 - 125 微米) 锚链状表面粗糙度。确保喷砂操作中的灰尘/煤尘不会影响附着力,更倾向于ISO 8502-3标准中最大值2。除任何闪锈或污垢后再施工Polyclad 777。
-------------	---

Polyclad 777 Medium-Set

产品数据表



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
吸水率 ASTM D570	1道 Polyclad 777	< 1.6%
拉伸强度 ASTM D412	1道 Polyclad 777	4,000 + psi
硬度 ASTM D2240 Shore D	1道 Polyclad 777	77 + Shore D
绝缘强度 D149	1道 Polyclad 777	> 700 V/mil
耐冲击性 ASTM D2794	1道 Polyclad 777	128 in-lbs
耐冲击性 ASTM G14	1道 Polyclad 777	101 in-lbs
耐化学性 ASTM D543	1道 Polyclad 777	通过 30 天浸泡
耐弯曲性 ASTM D522	1道 Polyclad 777	通过 3 英寸 180 度
耐磨性 ASTM D4060	1道 Polyclad 777	58 mg 损耗
钢材附着力 ASTM D4541	1道 Polyclad 777	最小 1,500 psi*
阴极剥离 ASTM G-95	1道 Polyclad 777	<= 9 mm

在高峰值数、良好表面清洁度和优质胶水条件下，3,000 psi以上附着力是常见的。进行附着力测试首选的胶水为3M CA-100 和 3M DP-460。

混合与稀释

混合 | 动力混合组分B直到颜料均匀分散。请勿分批次混合A & B，请按说明书要求比例混合。请勿稀释。

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。

概述 | 施工人员必须熟识喷涂设备(泵、物料管、加热器以及喷枪)安全指导、操作以及喷涂设备维护方面的知识。

无气喷涂 | 仅可使用加热的双组份无气喷涂设备。双组份无气泵必须有1:1的能力比，每分钟1.25 加仑，液压为3,000psi。涂料的喷涂施工能够使涂料从加热桶内转移至配比容器中并且维持加热过的涂料直至喷嘴。请联系卡宝拉因技术服务部门获得详细推荐。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	52°C (126°F)	-18°C (-0°F)	2°C (36°F)	0%
最高	66°C (151°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	85%
正常	54°C (129°F)	21°C (70°F)	21°C (70°F)	0%

工业标准为底材温度高于露点温度3°C才可涂装。注意: 产品液态时对水分敏感并且需要对高湿度、露点以及直接水分接触的环境下进行防护直至其固化至坚固状态。施工和/或固化期间的湿度超过最大值时，或暴露于雨水或结露情况下时会导致其失去光泽、微小的鼓泡和/或产品起泡。

注意:对于在混凝土上施工，请联系您的卡宝拉因销售代表以获得合适施工方法。

固化时间

表面温度	干燥至指触干	干燥至可搬运
24°C (75°F)	3 分钟	15 分钟

更低的金属底材温度将减缓干燥时间，而更高的金属底材温度将加速干燥时间。Polyclad 777当其达到干燥至可搬运状态时可进行漏点测试。

Polyclad 777干燥至指触干时就可以面涂Carbothane脂肪族聚氨酯面漆。使用Carbothane系列的最大复涂时间为28天。若需要进行面涂时已超过最大复涂时间，表面必须打磨并清洁。

Polyclad 777的最大复涂自身油漆的时间为2小时。

清洗与安全

清洗	使用#2稀释剂或#76稀释剂。为清洗管道，使用#76稀释剂后使用卡宝拉因Polyclad Line Stabilizer，使其能长期储存。请联系卡宝拉因技术服务部门关于清洗的推荐。为避免废液溢出和吸收，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。人员需要穿戴合适的个人防护设备。
注意	本产品不含易燃溶剂，但是可能使用的清洗溶剂中含有易燃溶剂，远离电火花和明火存放。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	组分 A: 75°F (24°C)，最少12个月 组分 B: 75°F (24°C)，最少12个月 *保存在推荐的贮存条件下，原容器未开封的情况。
发货重量 (估计值)	9.4 lbs 每加仑包装 (4.3 kg 每加仑)
贮存温度和相对湿度	60° - 90°F (16°-32°C) 0-100% 相对湿度
闪点 (Setaflash)	组分 A : 350°F (177°C) 组分 B : 330°F (166°C)
贮存条件	室内存储，保持干燥。对于未装满的桶进行氮气填充防止水分污染，避免受冻，直到使用的时候打开。
包装	10 加仑, 110 加仑, 528 加仑 和双筒包装

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。