

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	无溶剂型芳香族聚氨酯, ASTM D16 Type V
<b>产品概述</b>	Polyclad 777 R 是高性能、100%固含量的聚氨酯漆, 设计用于Polyclad 777 或 777 PL受损时作为修补漆使用。可用于钢管道外部、钢管涂层环焊缝和建议的其他修补。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 低温固化</li> <li>• 快速干燥至可搬运</li> <li>• 卓越的润湿性能, 和优异的钢材附着力</li> <li>• 优秀的边缘保持性</li> <li>• 混合比例为1.00:1.00, 施工性能更有利于施工人员</li> <li>• 单道涂层涂装膜厚可达80密尔</li> <li>• 可涂装Carbothane系列聚氨酯漆, 提供长期的保色和保光性</li> </ul>
<b>颜色</b>	标准色: 黄色 (0600) 和蓝色 (0100)
<b>表面</b>	有光
<b>底漆</b>	不需要底漆, 直接涂装在钢材上
<b>干膜厚度</b>	762 微米 (30 密耳) 每道涂层 25 - 35 密尔 (625 - 875微米), 对于大多数钢材上应用。
<b>理论固含量</b>	按体积 100%
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 39.4 平方米/升 (1.0 密耳时, 1604 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。
<b>VOC含量</b>	出厂: 0
<b>认证</b>	满足 AWWA C222-08
<b>限制条件</b>	由于是芳香族配方, Polyclad 777 R 在外部紫外线暴露下会变黄、变暗, 并且粉化, 但不会影响性能。
<b>可使用时间</b>	70° F, 1 - 2 分钟

## 底材与表面处理

<b>钢材</b>	按照SSPC-SP1去除所有污染物, 喷砂至 NACE No. 2/SSPC-SP 10, 获得 3 - 5 密尔 (75 - 125 微米) 锚链状表面粗糙度, 喷砂后出去灰尘和碎屑。除去任何闪锈或污垢后再施工。 修补和修理说明: 根据SSPC-SP 11, 小区域裸钢通过电动工具处理, 并形成致密的粗糙度。羽化边缘至邻近健全涂层 3至6英寸与修补涂层重叠。并根据NACE No.4/SSPC-SP 7通过喷砂清理或者通过SSPC-SP2/SP3手动或电动工具清洁形成粗糙表面。
-----------	---

## 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。

<b>概述</b>	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。
-----------	--

## 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。

<b>刷涂和辊涂（通用）</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 涂装到待涂覆表面</li> <li>• 使用3/8" 辊刷铺展或刷涂至合适厚度</li> </ul>
	只能使用经认可的双组分喷涂系统，如V O Baker Co CAT HSS系统。详情请联系卡宝拉因技术服务：( 800 ) 848-4645了解详情。
<b>双筒</b>	<p>加热双组分110 - 120° F (43-49° C)</p> <p>置入双筒枪和静态混合器。根据需要使用40-60psi的雾化空气</p> <p>将传送速度设置为中速</p> <p>在喷涂目标区域外，试喷一小部分</p> <p>交叉喷涂已处理底材至所需的厚度</p>
<b>单筒</b>	<p>仅用于小面积修补</p> <p>如果枪筒不止用到一次，需要更多静态混合器。</p> <p>置入枪筒到手动堵缝枪中</p> <p>挤压，直到混合材料从静态混合器中出来</p> <p>使用3/8" 辊刷立即铺开或刷开至合适厚度</p>

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	38°C (100°F)	-18°C (-0°F)	2°C (36°F)	0%
最高	49°C (120°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	85%

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

<b>固化细节</b>	<p>干燥至指触干 (75° F): 8-10 分钟</p> <p>干燥至可搬运 (75° F): 25-30 分钟</p> <p>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。当其达到干燥至可搬运状态时可进行漏点测试。</p> <p>大复涂自身油漆的时间为2小时。</p> <p>Polyclad 777 R 可以在干燥至指触干时涂上Carbothane脂肪族聚氨酯漆。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，必须按照SSPC-SP1打磨并清洁去除所有污染物，然后打磨至获得粗糙表面，涂装前去除所有灰尘和碎屑。</p>
-------------	--

## 清洗与安全

<b>清洗</b>	使用#2稀释剂或#76溶剂。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。
<b>安全</b>	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。
<b>注意</b>	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

<b>贮存期限</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 组分 A: 12个月</li><li>• 组分 B: 12个月</li><li>• *贮存期限：(实际贮存期限)指的是保存在推 的贮存条件下，原容器未被打开的情况下</li></ul>
<b>发货重量 (估计值)</b>	9.4 lbs每加仑 (4.3 kg每加仑)
<b>贮存温度和相对湿度</b>	60 - 90° F (16-32° C)
<b>闪点 (Setaflash)</b>	>200° F
<b>贮存条件</b>	室内存储，保持干燥。避免受冻，直到使用的时候打开。
<b>包装</b>	250 mL 单筒包装(堵缝枪) 1,200 mL 双筒包装 1/2 加仑包装 2 加仑包装

## 担保

据我们所知，本文所含技术数据在发布之日都是真实准确的，如有更改，恕不另行通知。在指定或订购之前，用户必须联系 Carboline 公司以验证正确性，没有给出或暗示任何有关准确性的保证。我们保证我们的产品符合 Carboline 质量控制标准。对于产品适用范围、性能或任何因使用而导致的伤害或损坏，我们不承担任何责任。如果经证实 Carboline 产品有缺陷，Carboline 的唯一义务（如果有的话）是由 Carboline 选择更换产品或以购买价格退款，Carboline 不承担任何损失或损害。CARBOLINE、法规、现行法律等不做出任何明示的或暗示的其他担保或任何类型的保证，包括适销性和特定目的适用性。除非另有指明，否则上述所有商标均为 Carboline International Corporation 的财产。