选用参考和规格资料

产品类型	高级热固性聚合物
产品概述	Polyclad ARO是一种高性能管道涂料，专门用于防护FBE涂层管道在定向钻孔或滑动孔安装过程中凿击和机械损伤。 Polyclad ARO直接涂装于FBE，作为耐磨层（ARO），在岩石，粗糙和多山的环境中提供卓越的保护。 它能够缓冲破坏性能量，并最大限度地减少涂层损伤。
特性	• 优良的抗刮和耐磨性 • 高交联密度形成坚韧漆膜 • 对处理的FBE，Polyclad 975和其他涂层具有优异的附着力 • 在定向钻孔应用中保护FBE和其他底漆涂层 • 零VOCs，100%固含量 • 一次涂装最高可达125密耳（3.2毫米） • 快速干燥至可搬运，少于20分钟
颜色	标准色： 棕黄色 (0200)和 黑色(0900) 颜色是无与伦比的
光泽度	有光
底漆	涂装在适当处理的已有涂层管道上或卡宝拉因技术服务部门指导的其他表面上。
服务温度	最大工作温度 60°C (140°F)
干膜厚度	635 - 3175 微米 (25 - 125 密耳) 每道涂层 一般干膜厚度为30密尔
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) 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** : 0.0
限制条件	ARO由芳香族聚合物组成，暴露在紫外线下会变黄、变暗。表面颜色的变化不会影响性能。

底材与表面处理

通常要求	表面必须 适当清洁，采用适当的方法去除污垢、灰尘、油脂和所有其他污染物，以免影响涂层附着力，请联系卡宝拉因获得具体建议。
钢材	Polyclad ARO专门设计用于推荐的已处理FBE或其他涂层上。喷砂钢材，请与卡宝拉因技术服务部门联系获得建议。
FBE	处理的FBE，Polyclad 975或其他底漆涂层，通过打磨表面去除光泽，形成粗糙表面。 用MEK或其他认可的溶剂擦拭清洁磨蚀表面，并清除灰尘和碎屑。 打磨表面的方法包括用60号砂纸打磨表面。

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
ASTM D4541 附着力拉拔测试	1道 Polyclad ARO ， 在已处理的 FBE 表面上	2,000+ psi
Partech Gouge 测试 SL-1 光滑空白钻头，承重50公斤	1道 Polyclad ARO ，31 密尔	11.3 密尔开凿深度＆通过检漏测试
Partech Gouge测试R-33 50公斤负载的双刃钻头	1道 Polyclad ARO ， 32 密尔	18.7 密尔开凿深度＆通过检漏测试
耐弯曲性, CSA Z245.20 (12.11) ，32°F (0°C)	1道 Polyclad ARO ，30-40 密尔	1.0°/pd
耐弯曲性, CSA Z245.20 (12.11) ，74°F (24°C)	1道 Polyclad ARO ，30-40 密尔	1.6°/pd
耐磨性， ASTM D4060	1道 Polyclad ARO	1,400 次循环/密尔

混合与稀释

混合 一般混合指导:动力混合组分 B，直到颜料均匀分散。 组分 A 不需要混合。 不要分批混合组分A＆B，不要稀释Polyclad ARO。

混合比例 2:1 体积比(B:A)

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） 施工人员必须经过培训，并熟悉这些类型的100％固含量快速固化高膜厚涂料。卡宝拉因技术服务部门必须在项目开始之前审查项目规格并批准施工人员。 施工人员必须遵守喷涂设备的适当安全指导，操作和维护。

无气喷涂 仅可使用混合比例为2：1的加热双组分无气设备。无气泵必须具有至少每分钟2加仑的能力，液体压力高达3,000psi。 推荐使用的喷涂系统是WIWA DUOMIX 333或WIWA PU 460双组分系统，利用一般的输送泵将树脂和催化剂输送到喷涂系统，可根据需要将物料加热至130°F的管道加热器，加热软管束和Graco Fusion＃310648E带有集成静态混合器的溶剂清洗型多组分喷枪。也可使用其他相同能力的设备。 请与卡宝拉因技术服务部门联系以获取可替代的喷涂设备的建议。 我们建议施工人员在现场调动前后进行模拟，确保所有设备正常运行。

刷涂和辊涂（通用） 本产品不适合刷涂或辊涂，可以通过喷涂修补。

涂装条件

条件	表面	环境	湿度
最低	4°C (39°F)	4°C (39°F)	1%
最高	43°C (109°F)	49°C (120°F)	85%

组分 A 材料温度应为90°F（32°C）至110°F（43°C）。组分 B 的材料温度应在120°F（49°C）至140°F（60°C）之间。 凝结时间根据温度在25到45秒之间。 行业标准要求底材温度高于露点温度5°F（3°C）以上。 在高于最大湿度下施工和/或固化，或暴露于雨水或露水中可能导致产品失光、和/或起泡。

固化时间

表面温度	固化至可服务	干燥至可搬运	干燥至指触干
23°C (73°F)	1 小时	20 分钟	5 分钟

在73°F（23°C）的金属温度下，Polyclad ARO在20分钟内达到shore D 75的硬度，在1小时内达到 shore D 82 硬度。

清洗与安全

清洗 使用＃2稀释剂或＃76溶剂。清洁管道，请使用＃76稀释剂，然后使用 Carboline’s Polyclad Line Stabilizer 以便长期储存。请联系卡宝拉因技术服务部门获取清洗建议。 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。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，但可能使用的清洗溶剂含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。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: 12个月*
组分 B: 6个月*

*贮存期限： (实际贮存期限)指的是保存在推荐的贮存条件下，原容器未被打开的情况下。

发货重量（估计值）
发货重量(估计值) 13 lb/gal. (5.9 kg/gal.)
包装规格: 15, 150 和 810 加仑包装

贮存温度和相对湿度 40-90°F（4-32°C）室内储存并保持干燥。 用氮气填充所有不满的桶或周转箱以防止潮湿污染。 避免受冻，直到使用时再打开包装。

闪点（Setaflash）
组分 A 390°F (199°C)
组分 B >200°F (>93°C)

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。