

环氧膨胀型防火涂料

产品说明

Chartek 8823是一种高性能，具有专利权，不含硼酸改性环氧膨胀型防火涂料。

这是一种厚浆型，双组份涂料，有着优异的耐久性，同时具备防腐，防火和防低温性能。

具有钢结构防火认证。按照GB 14907-2018，采用GA/T 714-2007中规定的烃类火灾升温条件，直接施工于碳钢上。

设计用途

适用于保护钢材免受低温液体泄露、烃类池火和喷射火的影响。

在规定的时间内保持结构和工艺设备的功能完整性。

主要用于高风险环境，如石油、天然气、液化天然气、石化和发电行业。

涂装数据 CHARTEK 8823

光泽	不适用			
体积固体份	100%			
典型厚度	取决于所需的保护			
实际涂布率	允许适当的损耗系数			
施工方法	加热双组分无气喷涂，镗涂			
干燥时间	自重涂间隔			
温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	5 小时	19 小时	2 小时	*
25° C (77° F)	4 小时	8 小时	2 小时	*
40° C (104° F)	3 小时	7 小时	60 分钟	*
*请咨询阿克苏诺贝尔获取更多信息				

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 >100° C (212° F); B组份 >100° C (212° F); 混合后 >100° C (212° F)			
挥发性有机化合物	0.04 磅/加仑 (5 克/升)	美国环境保护局第24号方法		
	0 克/公斤	欧共体溶剂排放指令含量	1999年第13号委员会指令	
	<6克/升	GB30981-2020		

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

环氧膨胀型防火涂料

表面处理

表面处理和施工应按照阿克苏诺贝尔Chartek 8823施工规范手册中给出的建议进行。

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

喷砂处理

Chartek 8823通常适用于经过Sa2½(ISO8501-1:2007)或SSPC-SP10标准喷砂清理，并覆涂适当底漆的表面。

底漆

选定的底漆或底漆系统必须在阿克苏诺贝尔的合格的底漆清单上。首选底漆应为指定厚度不超过75微米(3密尔)的环氧树脂类型。也可采用双涂层底漆系统，如环氧锌粉漆和连接漆涂层；组合指定的厚度不应超过110微米(4.5密尔)。

施工

混合

对于镉涂施工，单个组分应储存在35° C(95° F)，并在混合前充分动力搅拌。

混合比例

1.25 部分: 1 部分 以重量计
(参考Chartek 8823施工规范手册)

混合使用寿命

10° C (50° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
30 分钟	30 分钟	30 分钟

混合使用寿命值是指在搅拌前加热到35° C(95° F)，不稀释的镉涂施工性能。如果材料不预热，使用寿命会延长，但混合会更困难。混合使用寿命不适用于双泵无气喷涂施工，因为产品只是在靠近喷枪的静态混合器中混合。参考产品应用手册。

多组份无气喷涂 适用于无气喷涂

推荐及首选设备	阿克苏诺贝尔核准的加热双泵设备。不需要稀释剂
不适用	

镉涂

合适的	参考Chartek 8823施工规范手册
-----	----------------------

稀释剂

国际 GTA123	仅用于预混和抹涂-请参阅Chartek 8823施工规范手册
-----------	--------------------------------

清洁剂

International GTA220S	请选用符合当地法规的清洗剂。具体使用建议请向当地代表咨询。
-----------------------	-------------------------------

作业暂停

不允许材料留存于软管、枪、或喷枪设备中。用International GTA220S彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行封装，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。

清洗

用后立即用国际牌GTA220S清洗所有设备。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。

剩余漆料和空罐均应根据当地相关法规处理。

环氧膨胀型防火涂料

产品特性

整个施工期间，必须具备（或创造）下列条件：

- 最低气温：10° C (50° F)
- 最高湿度：85% %
- 表面温度：高于周围环境空气露点3° C (5° F) 以上
- 总则：表面必须清洁、干燥且无污染物，随即可涂敷

施工

应喷涂施工Chartek 8823，以确保基材完全湿润。如果施工不止有喷涂，那么第一道涂层应该彻底的抹涂和滚涂来实现这一点。Chartek 8823最佳的自复涂时间为达到最小复涂间隔以后，在可能遭受任何污染之前。

Chartek 8823复涂装饰性面漆的时候，下列复涂间隔将适用：

	最小	最大
10° C (50° F)	8 小时	14 天
25° C (77° F)	2 小时	14 天
40° C (104° F)	2 小时	14 天

丝网安装

Charlok网安装应按照具体的防火设计，具体请参见Chartek 8823使用手册。对于网的要求，详情请咨询阿克苏诺贝尔。

设备

只有阿克苏诺贝尔Chartek 8823施工规范手册和技术服务代表认可的设备才能使用。

施工人员证书

只有具备阿克苏诺贝尔颁发的合格施工单位的公司才能施工Chartek 8823。这些公司必须在施工前予以文件证明。

Chartek 8823施工，应当由施工公司，使用经过正确施工程序培训且合格的员工进行。至少，现场监督人员和QA/QC人员应获得个人资质，并参加过阿克苏诺贝尔Chartek施工人员培训班学习。这是最低要求，必须在施工前予以书面证明。

检查及质量保证

这是施工者的责任，至少必须符合阿克苏诺贝尔Chartek QC手册中规定的程序

技术服务

这可以从阿克苏诺贝尔获得，并应协调以确保工作开始时到场。施工公司有责任确保将启动日期通知阿克苏诺贝尔。

其它表面处理

在一些工程特定的环境中，阿克苏诺贝尔开发了湿喷砂、超高压水喷砂（水喷射）和动力工具打磨的处理程序。

最高表面操作温度

当温度处于80° -120° C (176° -248° F) 之间时，应在底材和Chartek 8823之间使用合适的隔热层，例如：Intertherm 7050。

系统配套性

Chartek 8823的设计，是应用于表面经过正确处理，且覆涂了适当底漆的基材。下面的底漆可以与Chartek 8823一起使用：

- Interdur 8816
- Interdur 8817

通常Chartek 8823会施工面漆以满足业主的颜色方案和面漆要求。建议以下面漆与Chartek 8823配套使用：

- Interdur 8860

环氧膨胀型防火涂料

补充信息

关于本数据手册所使用的工业标准、术语和缩写等更多资料，可在 www.international-pc.com 网站提供的下列文件中查到：

- 定义及缩写
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 理论及实际涂布率

这些章节的内容另有单行本供索取

安全注意事项

本产品应由专业涂装施工人员按照本手册，材料安全数据手册和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。未经查阅国际油漆工业涂料公司为其客户提供的材料安全数据手册(MSDS)，不应使用本产品。

所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。

如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。

如果对使用本产品的适用性有疑问，请咨询阿克苏诺贝尔以获得进一步的建议。

包装规格

套装	A组分 重量	B组分 重量t
39.6 kg (88 lb) 组	22kg (48.41b)	17.6kg (38.71b)

如需其他包装尺寸，请与阿克苏诺贝尔联系。

装运重量

套装	A组分 重量	B组分 重量
39.6 kg (88 lb) 组	24.2kg (53.21b)	19.8kg (43.61b)

贮存

贮存期限

温度为25° C (77° F)的条件下，12个月此后可需进行检查。贮存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。

重要说明

产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何目的，未首先经我们书面确认而使用本说明书特别推荐以外的任何产品，则自行承担产品对其预期目的适用性这一风险。虽然以我们的最佳认知，对产品所提供的所有建议或声明（无论在本说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响该产品使用和应用的多种因素。因此，除非我们书面特别同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题，或因使用产品而导致的损失或损坏概不负责（在法律允许的最大范围内）。在此，我们不承担通过法律运作或其他方式的任何明示或暗示的担保或陈述包括但不限于暗示的适用性担保或针对特定用途的适用性的担保。所有供应的产品及提供的技术指导受我们的标准销售条款和条件支配。您应要求获取本文件的副本并仔细阅读。本产品说明书所包含资料将根据经验及我们发展的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

此份产品说明书可在www.international-marine.com或www.international-pc.com网站上获取，应与此相同。如网上的版本与这份不一致，请以网上的版本为准。

©2022/3/24阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。

www.international-pc.com