

SIGMAGUARD 225 (SIGMAGUARD BT PRIMER)

无溶剂环氧底漆 225

共 四 页

2005 年 9 月版

简 介

双组份无溶剂聚胺固化环氧底漆

主要性能

- 适合于压载水舱和钢结构长期保护涂层系统作底漆
- 优异的防腐蚀性和耐海水性
- 在密闭舱室内能降低爆炸危险性和火灾危害性
- 有良好的流平性和湿润性
- 可以采用单进料无气喷涂设备施工
- 有良好的阴极保护适应性

颜色与光泽

黄绿色 - 有光

基本数据 (20℃)

(1 克/厘米³ = 8.25 磅/美加仑, 1 米²/升 = 40.7 英尺²/美加仑)

比 重

1.4 克/厘米³

体积固体含量

98% ±2%

挥发性有机成分 (VOC)

最大 60 克/公斤 (按 1999/13/EC, SED 标准)
最大 83 克/升 (约 0.7 磅/加仑)

推荐干膜厚度

100 微米

理论涂布率

9.8 米²/升 (干膜厚度 100 微米)

表干时间

12 小时*

覆涂间隔

最小: 见表*
最大: 见表*

完全固化

7 天*

贮藏有效期

(成分数据)

至少 12 个月

(阴凉干燥处)

闪点

基料和固化剂: 高于 65℃

推荐基底

状况与温度

- 对于水下部位:
 - 钢材; 喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级
 - 涂有认可的硅酸锌车间底漆的钢材; 清扫处理达 SPSS 标准 Ss 级或动力工具处理达 SPSS 标准 Pt3 级
 - 不锈钢; 去油污, 喷砂处理达粗糙度为 40-70 微米
- 施工与固化时基底温度应有 5℃ 以上, 至少高于露点 3℃
- 施工和固化时相对湿度最大为 80%

系统详述

船舶

系统表 3106

SIGMAGUARD 225 (SIGMAGUARD BT PRIMER)

无溶剂环氧底漆 225

使用说明	混合体积比 基料：固化剂 = 80 : 20 — 基料和固化剂混合温度最好高于 20℃ — 温度较低时，喷涂粘度增高，会造成雾化不好 — 不能用稀释剂稀释
熟化时间	无
混合后使用期	1 小时 (20℃) *
无气喷涂	— 大功率单进料无气喷涂设备，最好采用压力比 60:1 型，并配以合适的高压软管 — 当空气温度较低时，为避免涂料在管道内冷却，则需要对管道全线加热或绝缘 — 高压软管应越短越好
推荐稀释剂	不用稀释剂
喷嘴孔径	约 0.43 毫米 (0.017 英寸)
喷出压力	在 20℃ 时 (涂料温度) 至少 15 兆帕 (约 150 大气压或 2130 磅/英寸 ²)
刷涂/辊涂	仅适用于小块修补涂装和预涂装
推荐稀释剂	不用稀释剂
工具清洗	稀释剂 90-83 (推荐) 或稀释剂 90-53 — 所有涂装设备使用后应立即清洗 — 无气喷涂设备内的涂料必须在混合使用期内排完
安全防范	涂料及推荐的稀释剂见安全表 1430, 1431 和相关材料的安全数据 — 漆雾并非无毒，喷涂时应戴送风式面罩及手套 — 在密闭舱室内应通风良好以保持工作能见度

附 录

膜厚与涂盖面积

刷涂时，最大干膜厚度 100 微米

湿膜厚度测量

- 测得湿膜厚度和实际应用湿膜厚度之间，总会有一个误差
- 这是由于导致油漆膜失去空气需一定时间的触变性与表面张力造成的
- 建议实际应用中，规定的干膜厚度每 100 微米上再加 20 微米。

干膜厚度测量

- 由于测厚仪要陷入最初并不牢固的漆膜，故在最初的日子里 (根据环境温度)，不能测干膜厚度
- 在测量干膜厚度时最好用已知厚度的校正片放在漆膜表面与探头之间

SIGMAGUARD 225 (SIGMAGUARD BT PRIMER)

无溶剂环氧底漆 225

覆涂间隔时间表

(各种双组份无溶剂环氧涂料)

基底温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
最小间隔时间 (小时)	3 天	48	24	16	12
最大间隔时间 (不直接暴露于阳光)	一个月				
最大间隔时间 (天) (直接暴露于阳光下)	11	9	7	5	3

— 表面应干燥，且无任何污物

覆涂间隔时间表

(各种双组份溶剂型环氧涂料)

基底温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
最小间隔时间 (小时)	7 天	5 天	36	24	16
最大间隔时间 (不直接暴露于阳光)	一个月				
最大间隔时间 (天) (直接暴露于阳光下)	14	12	9	7	5

— 表面应干燥，且无任何污物

固化时间表

基底温度	表干 (小时)	干硬 (小时)	完全固化 (天)
5℃	48	3 天	21
10℃	24	2 天	14
20℃	12	24	7
30℃	8	16	3
40℃	6	12	2

— 在施工和固化时需应保持足够通风量 (请参阅表 1433 和 1434)

混合使用时间

(处于施工粘度时)

20℃	60 分钟
30℃	30 分钟

— 由于是放热反应，混合期间及之后，温度可能会上升至 60℃

