

SIGMAPRIME 800

高固态多用途环氧漆 800

共 三 页

2005 年 9 月版

简 介

双组份增强型高固态胺固化环氧漆

主要性能

- 适用全船各部位的多用途环氧漆
- 良好的耐水性和防锈性
- 良好的耐磨性和耐化学品性
- 优异的抗开裂性能
- 适用于多种底材表面
- 能适应在不同气候条件下施工和固化
- 方便船厂分段施工
- 适用大包装供货和双组份喷泵施工

颜色与光泽

灰色和黄绿色 – 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

80% ±2%

挥发性有机成份(VOC):

最大 170 克/公斤 (按 1999/13/EC, SED 标准)
最大 234 克/升 (约 1.9 磅/加仑)

推荐干膜厚度

125-200 微米*, 根据不同配套和施工条件

理论涂布率

6.4 米²/升, 125 微米厚; 4.0 米²/升, 200 微米厚

表干时间

6 小时

覆涂间隔

最小: 5 小时*
最大: 14 天*

贮藏有效期

至少 12 个月

(阴凉干燥处)

闪 点

基料 26℃, 固化剂 26℃

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: 扫砂处理达 SPSS 标准 Ss 级, 或动力工具处理至 SPSS 标准 Pt3 级
- 对于暴露于大气中的部位:
 - 钢材: 处理最好达 ISO 标准 Sa2.5 级, 或按 ISO 标准 St3 级处理
 - 涂有车间底漆的钢材: 处理达 SPSS 标准 Pt3 级
- 前涂层 (Sigmaprime 800): 干燥无污物, 并在规定的覆涂间隔时间内
- 施工和固化时基底温度必须高于 5℃ 并高于露点 3℃

SIGMAPRIME 800

高固态多用途环氧漆 800

使用说明

混合体积比 基料: 固化剂 75 : 25

- 基料与固化剂混合后, 温度需高于 10℃, 否则应添加稀释剂以达到施工所需粘度
- 过多稀释剂会导致抗流挂性降低与固化减慢
- 稀释剂应在组份混合后加
- 请参阅施工指导文件

混合使用期

2 小时 (20℃) *

无气喷涂

推荐稀释剂

稀释剂 91-92

稀释剂体积

0-10% 根据所需膜厚及施工条件

喷嘴孔径

约 0.53-0.68 毫米(0.021-0.027 英寸)

喷出压力

15 兆帕(约 150 大气压或 2130 磅/英寸²)

有气喷涂

推荐稀释剂

稀释剂 91-92

稀释剂体积

5-10% 根据所需膜厚及施工条件

喷嘴孔径

1.7-2 毫米

喷出压力

0.3-0.4 兆帕(约 3-4 大气压或 43-57 磅/英寸²)

刷涂/辊涂

推荐稀释剂

稀释剂 91-92

稀释剂体积

0-5%

工具清洗

稀释剂 90-53

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

这是溶剂型涂料, 必须避免吸入漆雾和溶剂, 并尽量不使皮肤和眼睛暴露, 避免接触到未干的油漆

附 录

膜厚与涂布率

理论涂布率 (米 ² /升)	6.4	4.0
干膜厚度(微米)	125	200

SIGMAPRIME 800

高固态多用途环氧漆 800

覆涂间隔时间表

(干膜厚度 150 微米)

自身覆涂

基 底 温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
最小间隔时间(小时)	14	11	5	2.5
最大间隔时间(天)	28	21	14	7

— 表面应干燥并清除所有污染

固化时间

(干膜厚度 150 微米)

基底温度	表干(小时)	干硬(小时)	完全固化(天)
5℃	20	30	25
10℃	14	20	15
20℃	6	9	7
30℃	4	5	4
40℃	2	3	2

— 施工和固化期间需足够的通风量(参阅表 1433 和 1434)

混合后使用期

(处于施工粘度时)

15℃	3 小时
20℃	2 小时
30℃	1 小时

全球适用性

SIGMA 涂料的意图是在全世界范围内提供相同的产品,但有时需要对产品作细小的修改以满足各地和国际规范/实情,在这些实情下,应使用变更的产品数据

参 考

产品数据说明	请参阅表 1411
安全指导	请参阅表 1430
密闭场所安全和健康安全	
爆炸危害 - 毒品危害	请参阅表 1431
密闭舱室内的工作	请参阅表 1433
通风技术指导	请参阅表 1434
钢材表面处理	请参阅表 1490

产品说明书编号

7938