

SIGMAWELD 165 (SIGMA PROFERRAL MC)

无机硅酸锌车间底漆 165

共 三 页

2005 年 9 月版

简介	双组份湿汽固化乙基硅酸锌预处理底漆
主要性能	<ul style="list-style-type: none">— 适合于钢板抛丸喷砂处理自动化涂装流水线— 快干性— 有良好的切割和优异的焊接性能，包括金属惰性气体/金属活性气体焊接(自动焊或手工焊)— 干膜厚达 13 微米时，能提供优良的防锈期达 9 个月(随暴露状况和喷砂表面粗糙度而定)— 可作为各种油漆系统内的第一道底漆— 适合于浸没在海水里带有阴极保护系统的涂层内表面— 具有优异的热稳定性，使在热加工过程中烧损破坏降至最低程度— 底漆表面焊渣不易粘附— 作为预处理底漆获劳氏船级社认可(见数据表 1880)— 有英国北方工业健康中心认可的健康证明(见数据表 1881)
颜色与光泽	红灰色 - 平光
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	1.5 克/厘米 ³
体积固体含量	30% ±2%
挥发性有机成分(VOC)	最大 428 克/公斤(按 1999/13/EC, SED 标准) 最大 645 克/升(约 5.4 磅/加仑)
推荐干膜厚度	13 微米 - 另参阅“推荐底材状况与温度”
理论涂布率	20 米 ² /升, 13 微米干膜厚时
表干时间	底材温度 20℃时, 6 分钟; 底材温度 40℃, 3 分钟
覆涂间隔	最小: 3 天 最大: 9 个月 在底漆完好情况下, 允许有更长的覆涂间隔
贮藏有效期 (阴凉干燥处)	基料: 至少 9 个月 色浆: 至少 12 个月
闪点	基料: 15.5℃, 色浆: 28℃
推荐底材 状况与温度	<ul style="list-style-type: none">— 钢材; 喷砂处理达 ISO 标准 Sa2.5 级. 喷砂表面粗糙度达(RZ)40-70 微米— 在上述粗糙度范围内, 推荐干膜厚度为 13 微米, 相当于在光滑试板上 15 微米— 在光滑试板上最低膜厚不得低于 13 微米

SIGMAWELD 165 (SIGMA PROFERRAL MC)

无机硅酸锌车间底漆 165

- 底材温度可最高达 35℃
- 在自动化涂装线上, 推荐底材温度为 30℃
- 底材温度必须至少高于露点 3℃
- 固化时相对湿度必须达 50%以上

二次表面处理

- 在储存和建造期应限制预处理底漆的污染
- 分段组装后, 表面缺陷的处理可依照下列方案
- 有两种表面处理方法可供选择, 具体应根据施工部位和涂料系统(见系统表)而定
- 最理想的表面处理方法如下, 括号内为可采纳的其它方法:

暴露状态	浸水区	大气区
污染物	去除	去除
焊缝	ISO 标准 Sa2.5 级 (SPSS 标准 Pt3 级)	SPSS 标准 Pt2 级
烧坏区域	ISO 标准 Sa2.5 级 (SPSS 标准 Pt3 级)	SPSS 标准 Ss 级 (SPSS 标准 Pt2 级)
损坏腐蚀区	ISO 标准 Sa2.5 级 (SPSS 标准 Pt3 级)	SPSS 标准 Ss 级 (SPSS 标准 Pt2 级)
白锈	SPSS 标准 IDPt2 级 (SCAP*)	SPSS 标准 IDPt1 级 (SCAP*)

* 用金钢砂磨纸清理

注意: 在焊接钢板的背面可能显示出变色(特别在填角焊接钢板处), 不可把这种区域误认为烧坏区域, 并无需特别处理. 在变色区域内, 有可能存在完全烧坏的区域(在薄板焊接时, 特别会发生)则这些区域应按照上述的“烧坏区域”进行处理

使用说明

混合体积比: 基料 : 色浆 = 55 : 45

- 基料和色浆的混合温度应最好高于 15℃
- 在加基料剂之前, 应充分地搅拌色浆
- 逐渐地把 1/3 的基料加于色浆之中
- 彻底搅拌, 直到质地均匀
- 加入剩余基料且连续搅拌, 直到混合物质地均匀
- 混合物用 30-60 目网筛过滤
- 混合油漆立刻可以使用
- 根据工作程序、钢材表面温度和线速度等情况可能需要添加稀释剂(稀释剂 90-53)
- 施工时应连续不断地搅拌

SIGMAWELD 165 (SIGMA PROFERRAL MC)

无机硅酸锌车间底漆 165

混合后使用期 24 小时 (20°C)

无气喷涂

推荐稀释剂 稀释剂 90-53
稀释剂体积 0-35%，根据所需膜厚及施工条件
喷嘴孔径 约 0.49-0.64 毫米(0.019-0.025 英寸)
喷出压力 8-12 兆帕(约 80-120 大气压或 1140-1700 磅/英寸²)

有气喷涂

推荐稀释剂 稀释剂 90-53
稀释剂体积 0-35%，根据所需膜厚及施工条件
喷嘴孔径 1-1.5 毫米
喷出压力 0.3 兆帕(约 3 大气压或 43 磅/英寸²)

工具清洗 推荐稀释剂 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

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
钢材表面处理	请参阅表 1490
相对湿度-底材温度-空气温度	请参阅表 1650

产品说明书编号 7171