

SIGMAWELD 120 (SIGMAWELD EP SHOPPRIMER)

环氧车间底漆 120

共 三 页

2005 年 9 月版

简 介

双组份聚酰胺固化环氧车间底漆

主要性能

- 为适合抛丸处理的钢板自动化涂装而设计的车间底漆
- 有良好的切割和焊接性能，包括手工焊和重力焊
- 干膜厚达 22 微米时，能提供优良的防腐性达 6 个月(随暴露状况和喷砂表面粗糙度而定)
- 快干性
- 可作为暴露在大气状况中的各种油漆系统内第一道油漆

颜色与光泽

红棕色 - 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

1.1 克/厘米³

体积固体含量

21% ±2%

挥发性有机成分 (VOC)

最大 593 克/公斤 (按 1999/13/EC, SED 标准)
最大 653 克/升 (约 5.4 磅/加仑)

推荐干膜厚度

22 微米

理论涂布率

9.5 米²/升, 干膜厚度 22 微米时

表干时间

底材温度 20℃, 6 分钟; 底材温度 40℃, 4 分钟

覆涂间隔

最小: 12 小时

最大: 6 个月

在底漆完好情况下, 允许有更长的覆涂间隔

(成分数据)

贮藏有效期

至少 12 个月

(阴凉干燥处):

闪 点

基料: 3℃, 固化剂: 3℃

推荐底材

状况与温度

- 钢材; 喷砂处理达 ISO 标准 Sa2.5 级, 表面粗糙度达 (R_a) 40-70 微米
- 底材温度可达 40℃
- 对自动化涂装, 推荐底材温度 35℃
- 底材温度必须至少高于露点 3℃

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

SIGMAWELD 120 (SIGMAWELD EP SHOPPRIMER)

环氧车间底漆 120

污染物

焊缝

烧坏区域

损坏腐蚀区

去除

SPSS 标准 Pt2 级

SPSS 标准 Ss 级 (SPSS 标准 Pt2 级)

SPSS 标准 Ss 级 (SPSS 标准 Pt2 级)

使用说明

混合体积比 基料 : 固化剂 = 75 : 25

— 基料和固化剂的混合温度应高于 15°C

— 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、钢材表面温度和处理速度等情况可能需要增加稀释剂

— 施工时应连续不断地搅拌

混合后使用期

20°C 时, 24 小时

无气喷涂

推荐稀释剂

稀释剂 90-53

稀释剂体积

0-5%, 根据所需膜厚及施工条件

喷嘴孔径

约 0.43-0.58 毫米 (0.017-0.023 英寸)

喷出压力

12-15 兆帕 (约 120-150 大气压或 1700-2130 磅/英寸²)

有气喷涂

推荐稀释剂

稀释剂 90-53

稀释剂体积

0-5%, 根据所需膜厚及施工条件

喷嘴孔径

1-1.5 毫米

喷出压力

0.15-0.2 兆帕 (约 1.5-2 大气压或 21-28 磅/英寸²)

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

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

SIGMAWELD 120 (SIGMAWELD EP SHOPPRIMER)

环氧车间底漆 120

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

产品说明书编号 7173