

# SIGMAWELD 199 (SIGMAWELD MC)

## 无机硅酸锌车间底漆 199

共 三 页

2005 年 9 月版

### 简 介

双组份湿汽固化乙基硅酸低锌预处理底漆

### 主要性能

- 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，包括各种部位的金属惰性气体/金属活性气体焊接(自动焊或手工焊)
- 焊缝平滑、成型好
- 焊接和切割时释放的烟尘少
- 底漆表面无焊渣粘附
- 具有优异的热稳定性，在热加工过程中烧损破坏程度极低
- 可作为各种涂层配套系统的第一道涂层
- 适合于浸没在海水里带有阴极保护系统的涂装
- 作为预处理底漆获劳氏船级社认可(见数据表 1880)
- 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

红棕色(灰色-根据要求) - 平光

### 基本数据(20℃)

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

### 比 重

1.3 克/厘米<sup>3</sup>

### 体积固体含量

25% ±2%

### 挥发性有机成分(VOC)

最大 521 克/公斤 (按 1999/13/EC, SED 标准)

最大 676 克/升(约 5.6 磅/加仑)

### 推荐干膜厚度

18 微米 - 另参阅“推荐底材状况与温度”

### 理论涂布率

11.4 米<sup>2</sup>/升, 18 微米

### 表干时间

底材温度 20℃, 6 分钟; 底材温度 40℃, 3 分钟

### 覆涂间隔

最小: 3 天

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

基料: 至少 9 个月

### (阴凉干燥处)

色浆: 至少 12 个月

### 闪 点

基料: 15.5℃, 色浆: 23.5℃

### 推荐底材

— 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

### 状况与温度

— 在上述粗糙度的抛丸后钢材表面, 推荐的干膜厚度为 18 微米, 相当于平滑试板上 22 微米

SIGMAWELD 199 (SIGMAWELD MC)  
无机硅酸锌车间底漆 199

- 最低干膜厚度为相当于平滑试板上的 15 微米
- 底材温度最高可达 35℃
- 对自动化涂装，推荐底材温度 30℃
- 底材温度必须至少高于露点 3℃
- 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
- 处理后，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，具体应根据施工位置和涂料系统(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他方法：

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 ID Pt2 级 (SCAP*)	SPSS 标准 ID Pt1 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上)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    =    66.7   ：    33.3
- 基料和色浆的混合温度应高于 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，直到混合物彻底均匀
  - 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 199 (SIGMAWELD MC)

## 无机硅酸锌车间底漆 199

混合后使用期 24 小时 (20℃)

### 无气喷涂

推荐稀释剂 不需稀释  
喷嘴孔径 约 0.43–0.53 毫米 (0.017–0.021 英寸)  
喷出压力 8–12 兆帕 (约 80–120 大气压或 1140–1700 磅/英寸<sup>2</sup>)

### 有气喷涂

推荐稀释剂 不需稀释  
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<sup>2</sup>)

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 7177