

PPG 庞贝捷 式玛卡龙 SIGMACOVER 焦油环氧漆 300

产品名称	PPG 庞贝捷 式玛卡龙 SIGMACOVER 焦油环氧漆 300
公司名称	宜春市上华防腐工程有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PPG涂料 型号:300 产地:江苏
公司地址	奉新县会埠镇越王大道
联系电话	0795-4620771 18070556228

产品详情

PPG庞贝捷式玛卡龙油漆SIGMACOVER 焦油环氧漆300

SIGMACOVER 300 (SIGMA TCN 300)

焦油环氧漆 300

1 / 4

共 四 页 2005 年 9 月 版

简介

简介 厚膜型双组份聚胺加成物固化焦油环氧漆

主要性能 — 优异的抗水与抗原油性能

— 优良的抗腐蚀性

— 良好的抵抗受化学物质污染的水的性能

— 能在低温下施工与固化(只要基底无冰, 施工温度可低至-5)

— 耐磨性好

— 认可的腐蚀控制涂层(获劳氏船级社认可),见表 1886

— 有良好的阴极保护适应性

颜色与光泽 黑色与棕色 - 蛋壳光

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 71% ± 2%

挥发性有机成份(VOC)： 207 克/公斤 (按 1999/13/EC , SED 标准)

305 克/升(约 2.5 磅/加仑)

推荐干膜厚度 125-500 微米 , 根据不同配套

理论涂布率 5.7 米

2/升, 125 微米厚*

表干时间 4 小时

覆涂间隔 ***小: 6 小时*

: 5 天*

完全固化 7 天*

(成份数据)

贮藏有效期 至少 12 个月

(阴凉干燥处)

闪点 基料 25 , 固化剂 26

推荐基底

推荐基底 — 装有阴极保护的水下部位:

状况与温度 · 钢材: 喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级

- 涂有硅酸锌车间底漆的钢材: 喷砂清扫处理达 SPSS 标准 Ss 级或动力

工具清理至 SPSS 标准 Pt3 级

- 现有的焦油环氧漆表面: 充分地打磨粗糙, 清除所有污染

— 无阴极保护的水下部位:

- 钢材: 喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级
- 涂有认可的车间底漆的钢材: 喷砂清扫处理达到 SPSS 标准 Ss 级或动力

2 / 4

— 暴露于大气中的部位:

- 钢材: 喷砂处理达 ISO 标准 Sa2 级或 ISO 标准 Sa2.5 级
- 钢材: 超高压水处理至 VIS 标准的 WJ2/3L 级
- 涂有认可车间底漆的钢材: 动力工具清理达 SPSS 标准 Pt2 级或 SPSS 标准 Pt3 级

准 Pt3 级

— 为达到抗化学物质与机械影响的性能, 施工与固化时基底温度需

高于 5

— 施工温度可低至 -5 , 但固化达到一定硬度的时间相对要长一些, 当

温度升高时才能达到完全抗性

— 基底温度至少高于露点 3

使用说明 混合体积比 基料: 固化剂 = 86 : 14

— 基料与固化剂混合温度需高于 15 , 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

熟化时间

熟化时间 无

混合后使用期 6 小时 (20) *

无气喷涂

推荐稀释剂 稀释剂 91-79

稀释剂体积 0-5% , 干膜厚 250 微米; 10-15%, 干膜厚 125 微米

喷嘴孔径 约 0.53-0.64 毫米(0.021-0.025 英寸)

喷出压力 15 兆帕(约 150 大气压或 2130 磅/英寸

2)

有气喷涂

稀释剂体积 5-10% , 根据所需膜厚及施工条件

喷嘴孔径 1.5-3.0 毫米

喷出压力 0.2-0.4 兆帕(约 2-4 大气压或 28-57 磅/英寸

刷涂/辊涂

刷涂/辊涂 仅作局部修补和小块修补

稀释剂体积 0-5%

工具清洗

工具清洗 稀释剂 90-53

3/4

安全防范

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)

5.7 2.8 2.4 1.8 1.4

干膜厚度(微米) 125 250 300 400 500

刷涂时, 干膜厚度 125 微米

覆涂间隔时间表 (干膜厚度 250 微米)

基底温度 -5 5 10 15 20 30 40

***小间隔时间 (小时) 48 24 18 12 6 4 3

间隔时间 (天)

直接暴露与阳光下

21 21 12 8 4 3 2

覆涂 Sigmacover 300,

Sigmacover 510 和其他适

当的涂料

不直接暴露与阳光下

40 40 30 24 18 14 7

— 表面应干燥且无任何污物

— 当用其它漆覆涂时,可能会出现焦油渗色

— 当膜厚超过 250 微米,覆涂时**少覆涂间隔应延长如下:

300 微米 2 倍时间

400 微米 3 倍时间

500 微米 4 倍时间

— 施工与固化时需足够通风量 (请参阅表 1433 和 1434)

固化时间表 (

固化时间表 (干膜厚度 250 微米)

初期固化(小时) 完全固化(天)

基底温度

干硬 (小时) 暴露于海水与轻微

污染大气中

浸没于污水或原油中

5 48 96 -

10 30 48 15

15 24 30 10

20 16 24 7

30 8 18 3

40 5 12 2

— 施工与固化时需足够通风量(请参阅表 1433 和 1434)

4/4

船坞作业 — 在初期固化时间后可暴露于海水

— 如果用加热无气喷涂 SIGMACOVER 300 焦油环氧漆, 经 4 小时的初期固

化时间后可暴露于海水

— 如果一次性喷涂, 干膜厚度在 250-500 微米之间, 固化时间必须加倍,

以达到足够的机械强度

— 低温固化时, 机械强度***初较低, 当暴露于海水时将迅速升高

混合后使用期

混合后使用期 (处于施工粘度时)

15 8 小时

20 6 小时

25 5 小时

30 4 小时

35 2 小时

全球适用性

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