

# SIGMAZINC™ 102 G

## 环氧富锌底漆 102G

### 简介

双组份高固态聚酰胺固化环氧富锌底漆。

### 主要性能

- 厚涂型环氧富锌底漆。
- 用做多种涂层配套体系的配套底漆。
- 干燥速度快，可在短时间内可覆涂后道涂层。
- 符合标准SSPC-Paint 20有关干膜中锌粉含量等级规范Level 3的要求。

### 颜色与光泽

- 灰色、红灰色。
- 平光。

### 基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

混合后参数	
组份数	双组份
密度	1.9 千克/升 (15.9 磅/美制 加仑)。
体积固含量	72 ± 2%。
VOC (出厂值)	欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 122.0 克/千克。 最大值 236.0 克/升 (约 2.0 磅/加仑) (理论计算值)。 中国国标 GB 30981-2020 (检测值) 315.0 克/升 (约 2.6 磅/加仑)
推荐干膜厚度	60 - 150 微米 (2.4 - 6.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定。
理论涂布率	11.7 米 <sup>2</sup> /升 用于 60 微米 (468 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 2.4 密耳)。
指触干	20 分钟。
覆涂间隔	最短时间: 2 小时。 最长时间: 3 月。
完全固化时间	7 天。
储藏有效期	基料: 至少 12 月, 应储存于干燥和阴凉环境。 固化剂: 至少 12 月, 应储存于干燥和阴凉环境。

#### 备注:

- 敬请参阅补充数据表 - 理论涂布率与干膜厚度对照关系表。
- 敬请参阅补充参数 - 覆涂间隔时间表。
- 敬请参阅补充参数表 - 涂层固化时间表。

### 推荐底材状况与温度

#### 浸没环境

- 裸钢: 喷射清理达到国际标准 ISO-8501-1的Sa2½级, 满足表面粗糙度 40 - 70 微米 (1.6 - 2.8 密耳)。
- 在经过抛丸预处理并涂有确认可兼容无机硅酸锌车间底漆的钢板表面, 只需进行扫砂清理达到SPSS标准-Ss级。



# SIGMAZINC™ 102 G

## 环氧富锌底漆 102G

### 大气暴露环境

- 裸钢：喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½级，表面粗糙度满足40-70微米(1.6 – 2.8密耳)。
- 已经确定可以兼容的无机硅酸锌车间底漆表面：扫砂清理达到SPSS标准Ss级或动力工具打磨清理至SPSS标准的Pt3级。

### 底材温度和施工条件

- 在涂装施工和涂层固化过程中应确保底材温度高于摄氏5°C(华氏41°F)。
- 在涂装施工和涂层固化过程中必须确保底材温度至少高于露点温度摄氏3°C(华氏5°F)以上。

### 使用说明

#### 调配的体积混合比：基料：固化剂 = 75:25 (3:1)

- 涂装前最好将基料与固化剂各组份或调配混合后漆料的温度调控到摄氏15°C(华氏59°F)以上，不然则可能需要额外添加稀释剂将漆料的粘度调整到适宜施工的粘稠状态。
- 过多添加稀释剂可能会导致抗流挂性能下降和固化速度减慢。
- 稀释剂应在两个组份混合后再添加。

### 熟化时间

无需。

### 混合后使用时间

2.5 小时于摄氏20°C(华氏68°F)。

### 有气喷涂

#### 推荐稀释剂

稀释剂 91-92。

#### 稀释剂用量

5 - 15%，依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

#### 喷嘴孔径

1.8 - 2.2 毫米(约 0.070 - 0.087 英寸)。

#### 喷嘴压力

0.3 - 0.6 兆帕(约 3 - 6 大气压; 44 - 87 磅/英寸²)。



# SIGMAZINC™ 102 G

## 环氧富锌底漆 102G

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

### 推荐稀释剂

稀释剂 91-92。

### 稀释剂用量

0 - 10%，依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

### 喷嘴孔径

0.43 - 0.53 毫米 (0.017 - 0.021 英寸)。

### 喷嘴压力

15.0 兆帕 (约 150 大气压; 2176 磅/英寸²)。

## 刷涂/辊涂

### 推荐稀释剂

稀释剂 91-92。

### 稀释剂用量

0 - 10%。

## 清洗溶剂

稀释剂 90-53。

## 补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
60 微米 (2.4 密耳)	11.7 米²/升 (468 英尺²/美制 加仑)
75 微米 (3.0 密耳)	9.3 米²/升 (374 英尺²/美制 加仑)
100 微米 (4.0 密耳)	7.0 米²/升 (281 英尺²/美制 加仑)
150 微米 (6.0 密耳)	4.7 米²/升 (187 英尺²/美制 加仑)

干膜厚度为100微米 (4.0 密耳)涂层的覆涂间隔时间						
存储温度						
覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	摄氏5°C (华氏41°F)	摄氏10°C (华氏50°F)	摄氏20°C (华氏68°F)	摄氏30°C (华氏86°F)	摄氏40°C (华氏104°F)
后道涂层	最短覆涂间隔时间	6 小时	4 小时	2 小时	1 小时	30 分钟
	最长覆涂间隔时间	3 月	3 月	3 月	3 天	3 月

### 备注:

- 富锌底漆表面会生成锌盐，在覆涂后道涂层之前，涂层最好应避免过长时间的户外暴晒。
- 在户外洁净环境下，最大覆涂间隔可放宽至3个月，但在工业大气或海洋大气环境下，须依据实际状况尽可能地缩短最大覆涂间隔时间。
- 涂装前，可分别采用高压水清洗，湿喷砂清理，磨料扫射或其它方式的机械清理等进行表面清理，除去表面可见污染物。



# SIGMAZINC™ 102 G

## 环氧富锌底漆 102G

干膜厚度为100微米 (4.0密耳) 涂层的固化时间表			
底材温度	指触 (表干)	干硬	完全固化
摄氏5°C (华氏41°F)	1.5 小时	6 小时	20 天
摄氏10°C (华氏50°F)	1 小时	4 小时	15 小时
摄氏15°C (华氏59°F)	40 分钟	3 小时	10 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	20 分钟	2 小时	7 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	10 分钟	1 小时	5 小时

备注: 在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风。

### 安全防范

- 敬请参阅 (MSDS) 材料安全数据说明书和产品包装标识, 全面了解其告示的有关安全注意事项和防范措施。
- 这是溶剂型涂料, 必须避免吸入漆雾和溶剂; 另外, 皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。

### 全球适用

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective and Marine Coatings) 始终恪守为世界各地的用户提供完全一致产品的原则, 但是有时也会需要遵循某些地方/国家法规/符合环境而对特定的产品作出细微调整。如属于下列情况, 敬请换用为针对性替代版本的产品说明书。

### 参考信息

- 产品数据说明

敬请参阅 信息表

1411。

### 质量担保

庞贝捷涂料PPG保证 (1) 拥有该产品的品名所有权, (2) 产品质量符合该产品生产日期所执行的相关技术规范, (3) 所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为的合法索赔。以上保证内容只限于庞贝捷涂料PPG所作出的担保和其它依据现行法律、法规须对事务处理和商贸行为所作出明示或暗示的保证; 包括不遵循限制条件的滥用情况, 任何针对特殊诉求或用途的其它保证, 不属此列范围, 庞贝捷涂料将免于索赔责任。如需依据此份保函申请索赔, 购买者必须在发现质量问题起伍(5)天时间内, 同时须确认日期在该产品的有效储存期里或者自该产品交付给购买者之日后壹(1)年之内, 以书面型式通告庞贝捷涂料PPG。

如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题, 将碍于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿!

### 责任限度

在各种情况下, 对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失, 庞贝捷涂料PPG都应免于追究诉讼责任 (无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为)。

本产品说明书上所涵盖的信息, 源自于我们确认为实验室的可靠试验, 但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入, 庞贝捷涂料PPG可能随时会对以上信息内容进行修正。

所有有关本产品的推荐或建议, 不论是技术文件, 还是对某项咨询的回复, 或其它方式, 我们都已做到竭尽所知, 数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的, 作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此, 确信购买者已照此履行了评估, 应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多, 并非我们庞贝捷涂料PPG所能控制。因此, 对于任何因使用本产品说明书中的信息而造成的损失、伤害和破坏, 庞贝捷涂料PPG都将不会承担责任 (除非另有书面协议有所规定可以例外)。施工环境不同、改变涂装工艺或臆想推测所给参考数据, 都有可能无法达到预期的涂装质量。

本产品说明书将取代前期的旧版说明书, 购买者有责任在使用本产品前须确认其手头所用产品说明书为此最新版本。当前最新版本的产品说明书公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings) 的官方网页: [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)。如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时, 应以英文原版为准。

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

