

SIGMAZINC 109 (SIGMARITE ZINC PRIMER)

环氧富锌底漆 109

共 三 页

2005 年 9 月版

简介	双组份聚酰胺固化富锌环氧底漆
主要性能	<ul style="list-style-type: none">— 用于不同油漆配套体系的底漆— 优良的防腐性— 快干性, 可以在较短时间内覆涂— 当要求较短的覆涂间隔时, 能够作为各种维护体系的临时底漆— 上涂层必须是不皂化的— 可提供焊接证书(见表 1880)
颜色与光泽	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	2.7 克/厘米 ³
体积固体含量	46% ±2%
挥发性有机成分(VOC)	最大 174 克/公斤 (按 1999/13/EC, SED 标准) 最大 469 克/升(约 3.9 磅/加仑)
推荐干膜厚度	25-40 微米, 根据表面粗糙度
理论涂布率	11.5 米 ² /升, 40 微米*
表干时间	20℃时 10 分钟*
覆涂间隔	最小: 6 小时* 最大: 数月*
完全固化	7 天*
贮藏有效期 (阴凉干燥处)	(成份数据) 至少 12 个月
闪点	基料 27℃, 固化剂 27℃
推荐底材 状况与温度	<ul style="list-style-type: none">— 钢材; 喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级— SigmaZinc109 施工温度不能低于 5℃— 施工及固化时底材温度应高于 5℃且至少高于露点 3℃

SIGMAZINC 109 (SIGMARITE ZINC PRIMER)

环氧富锌底漆 109

使用说明 混合体积比 基料：固化剂 = 75：25

- 基料与固化剂混合温度需最好高于 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 无

混合后使用期 20℃时 48 小时， 35℃时 6 小时

无气喷涂

推荐稀释剂 稀释剂 91-92
稀释剂体积 5-10%，根据所需膜厚及施工条件
喷咀孔径 约 0.43-0.48 毫米(0.017-0.019 英寸)
喷出压力 15 兆帕(约 150 大气压或 2130 磅/英寸²)

有气喷涂

推荐稀释剂 稀释剂 91-92
稀释剂体积 5-10%，根据所需膜厚及施工条件
喷咀孔径 1.8-2.2 毫米
喷出压力 0.3-0.6 兆帕(约 3-6 大气压或 43-85 磅/英寸²)

刷涂/辊涂

推荐稀释剂 稀释剂 91-92
稀释剂体积 0-5%

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

附 录

膜厚与涂布率

理论涂布率(米 ² /升)	18.4	11.5
干膜厚度(微米)	25	40

SIGMAZINC 109 (SIGMARITE ZINC PRIMER)

环氧富锌底漆 109

覆涂间隔时间表

底材温度	10°C	20°C	30°C
最小间隔时间(小时)	8	6	4
最大间隔时间	没有锌盐时, 可达数月		

- 富锌底漆表面会生成锌盐; 最好在覆涂之前避免暴露在空气中时间过长
- 在清洁的室内环境中, 间隔期可达数月
- 在清洁的室外环境中, 最大间隔期为 14 天, 但在工业或海洋环境条件下, 间隔期要相应缩短
- 覆涂前, 表面上可以看见的污物必须用高压水, 扫砂或机械工具清除
- 当要求较长的覆涂间隔期时, 推荐最短时间内用 SigmaCover 522 封闭漆进行封闭

固化时间表

底材温度	表干(分钟)	完全固化(天)
10°C	30	20
15°C	20	10
20°C	10	7
30°C	8	5

- Sigmazinc 109 可在 5°C-10°C 的环境中施工, 但固化率将降低
- 在这种施工条件下, 推荐使用以下含锌涂料: Sigmazinc 19 单组份环氧富锌底漆, SigmaZinc 158 无机硅酸锌底漆, SigmaZinc 160 无机硅酸锌底漆用于暴露在大气中的条件; 或 SigmaGuard 750 无机硅酸锌底漆, 用于在水中的条件
- 施工及固化过程中必须保持足够的通风(参阅表 1433 和 1434)

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
密闭舱室内的工作	请参阅表 1433
通风技术指导	请参阅表 1434
钢材表面处理	请参阅表 1490

产品说明书编号

7401