

SIGMACOVER™ 350

环氧漆 350

简介

双组份厚涂型聚酰胺固化环氧底漆/面漆

主要性能

- 广泛用于船舶和工业防护行业的低表面处理型环氧底漆/面漆
- 用于船舶涂装：适用于干舷、甲板、上层建筑和干货舱。
- 良好的抗冲击和耐磨损性能
- 快速固化
- 成膜光滑，涂层易清洁
- 在各种旧涂层表面通常具有很好的覆涂兼容性能
- 优异的防腐性能
- 能抗耐多种化学品的溢漏和飞溅类污染

颜色与光泽

- 常备的标配颜色或可按客户要求定制相应的颜色，含银色（铝粉色）。
- 注：用于干货舱仅灰色和红棕色
- 半光

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	1.4 千克/升 (11.7 磅/美制 加仑)
体积固含量	72 ± 2%
VOC (出厂值)	最大值 263.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED) 最大值 361.0 克/升 (约 3.0 磅/加仑) (理论计算值)
推荐干膜厚度	100 - 150 微米 (4.0 - 6.0 密耳) 高压无气喷涂
理论涂布率	5.8 米 ² /升 用于 125 微米 (231 英寸 ² /美制 加仑 用于 5.0 密耳) 4.8 米 ² /升 用于 150 微米 (192 英寸 ² /美制 加仑 用于 6.0 密耳)
指触干	2 小时
覆涂间隔	最短时间: 6 小时 最长时间: 21 天
完全固化时间	7 天
储藏有效期	基料: 至少 24 月 储存于干燥和阴凉环境 固化剂: 至少 24 月 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



SIGMACOVER™ 350

环氧漆 350

推荐底材状况与温度

底材状况

- 裸钢: 如需确保涂层优异的防腐功效, 则比须进行磨料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)。
- 裸钢: 磨料喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2级, 粗糙度满足 40 – 70 微米 (1.6 – 2.8 密耳) 或动力工具清理至少达到国际标准ISO-8501-1的St2级, 以此确保涂层体系的良好防护性能。
- 有旧涂层的钢板表面, 高压水清理至SSPC标准的VIS WJ2/3 L级
- 底材表面必须洁净干燥, 已除尽所有污染物。
- 附着牢固的旧环氧涂层体系和大多数完好坚实的醇酸旧涂层: 充分地打磨拉毛。

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

涂层体系的配套规范

- 2x125微米干膜厚度(5.0 密耳) 的环氧漆 350

使用说明

混合体积比: 基料: 固化剂 = 80 : 20

- 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。
- 过多添加稀释剂通常会导致湿膜的抗流挂性能降低
- 稀释剂应在两组份混合后再添加

熟化时间

无需

混合后使用时间

3 小时 于 摄氏20°C (华氏68°F)

备注: 敬请参阅补充参数 - 混合后适用时间



SIGMACOVER™ 350

环氧漆 350

有气喷涂

推荐稀释剂

稀释剂 91-92

稀释剂用量

5 - 10%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

喷嘴孔径

1.8 - 2.0 毫米 (约 0.070 - 0.079 英寸)

喷嘴压力

0.3 - 0.4 兆帕 (约 3 - 4 大气压; 44 - 58 磅/英寸²)

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 - 5%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

喷嘴孔径

约 0.48 - 0.53 毫米 (0.019 - 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 - 5%

清洗溶剂

稀释剂 90-53

SIGMACOVER™ 350

环氧漆 350

补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
100 微米 (4.0 密耳)	7.2 米 ² /升 (289 英寸 ² /美制 加仑)
125 微米 (5.0 密耳)	5.8 米 ² /升 (231 英寸 ² /美制 加仑)
150 微米 (6.0 密耳)	4.8 米 ² /升 (192 英寸 ² /美制 加仑)

备注: 刷涂施工时的最大干膜厚度: 100 微米 (4.0 密耳)

干膜厚度为150 微米 (6.0 密耳)涂层的覆涂间隔时间 适用于海船散货舱和浸没部位						
覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	16 小时	9 小时	6 小时	4 小时	3 小时
	最长覆涂间隔时间	1 月	1 月	21 天	14 天	7 天

干膜厚度为150 微米 (6.0 密耳)涂层的覆涂间隔时间 可适用于非长期处于淡水和海水飞溅或化学品溢漏污染状态(仅为间歇性接触)的多类船舶部位						
覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
自身覆涂和 覆涂各种双组份环氧漆	最短覆涂间隔时间	16 小时	9 小时	6 小时	4 小时	3 小时
	最长覆涂间隔时间	1 月	1 月	21 天	14 天	7 天
覆涂聚氨酯面漆	最短覆涂间隔时间	48 小时	30 小时	18 小时	9 小时	5 小时
	最长覆涂间隔时间	1 月	21 天	14 天	7 天	3 天

干膜厚度为150 微米 (6.0 密耳)涂层的覆涂间隔时间 大气环境下暴晒和工业防护环境下采用自身或其它各种双组分环氧漆进行覆涂						
覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
自身覆涂和 覆涂各种双组份环氧漆	最短覆涂间隔时间	16 小时	9 小时	6 小时	4 小时	3 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制	无限制
覆涂聚氨酯面漆	最短覆涂间隔时间	48 小时	30 小时	18 小时	9 小时	5 小时
	最长覆涂间隔时间	6 月	6 月	3 月	1 月	1 月
覆涂各种单组分涂料 (如醇酸和丙烯酸漆)	最短覆涂间隔时间	24 小时	24 小时	16 小时	8 小时	5 小时
	最长覆涂间隔时间	14 天	14 天	7 天	4 天	48 小时

备注:
当涂层直接置于阳光暴晒环境下或表面受到污染时, 建议在覆涂后道涂层前, 应进行表面打磨拉毛和清洁处理, 以确保有良好的层间附着力。

SIGMACOVER™ 350

环氧漆 350

干膜厚度为150微米 (6.0密耳) 涂层的固化时间表

底材温度	表干	干硬	完全固化
摄氏5°C (华氏41°F)	12 小时	16 小时	25 天
摄氏10°C (华氏50°F)	6 小时	9 小时	15 天
摄氏20°C (华氏68°F)	2 小时	6 小时	7 天
摄氏30°C (华氏86°F)	1 小时	4 小时	4 天
摄氏40°C (华氏104°F)	1 小时	3 小时	48 小时

备注:

- 用做干货舱防护涂层的注意事项:对于涂层体系达到完全固化状态允许装载有棱角的硬质货物的必需时间,敬请垂询庞贝捷涂料公司 (PPG Protective & Marine Coatings) 技术支持和服务部。
- 在涂装施工和涂层固化期间必须确保持续顺畅的足量通风 (敬请参阅安全信息表 1433 和信息表1434)
- 环氧漆350单道涂层的干膜厚度或整个涂层配套体系 (2 x125微米) 的总干膜厚度若分别超出了各自的规定值范围, 则涂层达到完全固化状态的时间也会相应延长。

混合后适用时间 (在适宜施工的粘度状态)

混合后漆料温度	混合后使用时间
摄氏15°C (华氏59°F)	4 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	3 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	2 小时
摄氏40°C (华氏104°F)	1 小时

安全防范

- 涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表 1430和1431 和相关的材料安全数据说明书
- 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 |
| • 安全指导 | 敬请参阅 信息表 | 1430 |
| • 密闭场所安全和健康安全 爆炸危害 - 毒品危害 | 敬请参阅 信息表 | 1431 |
| • 密闭舱室内的安全工作 | 敬请参阅 信息表 | 1433 |
| • 通风技术指导 | 敬请参阅 信息表 | 1434 |



SIGMACOVER™ 350

环氧漆 350

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间所执行的相关技术质量规范, (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)年时间之内, 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, 将有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。

现场的基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, 都有可能致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) 的官方网站 : www.ppgmc.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, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



PPG Protective &
Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™