

# SF CERAMIC 800

## 无机硅酸锌底漆 800 (耐高温型)

### 简介

耐热性能出色的双组份潮气固化型硅酸乙酯锌粉底漆

### 主要性能

- 钢结构防腐底漆
- 具有优异的热稳定性，确保在火工作业过程中将涂层烧损的面积和程度降至最低。
- 用做非皂化涂层体系中的第一道底漆
- 可与之兼容配套的后续涂层品种非常广泛

### 颜色与光泽

- 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	1.4 千克/升 (11.7 磅/美制 加仑)。
体积固含量	30 ± 2%。
推荐干膜厚度	15 - 35 微米 (0.6 - 1.4 密耳)。
理论涂布率	20.0 米 <sup>2</sup> /升 用于 15 微米 (802 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 0.6 密耳)。 8.6 米 <sup>2</sup> /升 用于 35 微米 (344 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 1.4 密耳)。
指触干	5 分钟。
覆涂间隔	最短时间: 24 小时。 最长时间: 无限制。
储藏有效期	浆料组份: 至少 12 月 但须确保储存于阴凉和干燥环境。 液料组份: 至少 9 月 但须确保储存于阴凉和干燥环境。

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。

### 推荐底材状况与温度

#### 底材状况

- 裸钢: 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 30-75 微米 (1.2 - 3 密耳)。
- 涂在已确定可兼容的无机硅酸锌车间底漆表面, 扫砂清理达到标准SPSS标准的 Ss级或SPSS标准的Pt2级。
- 旧镀锌钢材: 喷砂处理清除锈蚀, 在其表面产生一定的粗糙度并去除存在的锌盐。

#### 底材温度

- 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。

# SF CERAMIC 800

## 无机硅酸锌底漆 800 (耐高温型)

### 使用说明

**体积混合比：浆料：主剂= 40：60**

- 涂装前需用动力搅拌器将漆料充分混合均匀
- 施工时应连续不断地搅拌。

### 熟化时间

无需。

### 混合后使用时间

12 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。

### 有气喷涂

#### 推荐稀释剂

稀释剂 90-53。

#### 稀释剂用量

0 - 3%，依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

#### 喷嘴压力

0.3 兆帕 (约 3 大气压; 44 磅/英寸<sup>2</sup>)。

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

#### 推荐稀释剂

稀释剂 90-53。

#### 稀释剂用量

0 - 3%，依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

#### 喷嘴孔径

约 0.43 - 0.48 毫米 (0.017 - 0.019 英寸)。

#### 喷嘴压力

8.0 - 12.0 兆帕 (约 80 - 120 大气压; 1161 - 1741 磅/英寸<sup>2</sup>)。

备注: 必须使用可持续搅拌的无机硅酸锌涂料专用喷涂泵。

### 刷涂/辊涂

- 仅用于局部修补和手工预涂。

### 清洗溶剂

稀释剂 90-53。



# SF CERAMIC 800

## 无机硅酸锌底漆 800 (耐高温型)

### 补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
15 微米 (0.6 密耳)	20.0 米 <sup>2</sup> /升 (802 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑)
35 微米 (1.4 密耳)	8.6 米 <sup>2</sup> /升 (344 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑)

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0°C (华氏32°F)	24 小时
摄氏10°C (华氏50°F)	16 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	12 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	6 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。

### 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及爆炸危害 - 毒品危害 | 和信息表     | 1431。 |

### 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, 将有碍于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿!



# SF CERAMIC 800

## 无机硅酸锌底漆 800 (耐高温型)

### 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。

所有有关本使用产品的推荐或建议，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.

