

SIGMALINE™ 855 (11)

无溶剂聚氨酯管道漆 855(11)

简介

双组份无溶剂聚氨酯漆

主要性能

- 用于管道和埋地储罐内外壁涂层防护的无溶剂涂料
- 优异的防腐性能。
- 固化速度超快
- 良好的耐磨损性能和抗撞击性能。
- 附着力极佳
- 良好的耐水性能
- 通过符合欧洲标准-油气管道外壁聚氨酯涂层规范 EN10290、美国水工协会标准-钢质水管的聚氨酯防护涂层规范 AWWA C222-08 和南非国家标准-管道防护涂层规范SANS1217 (Ed.2) 的专用防护涂层质量认证。

颜色与光泽

- 灰色和蓝色
- 有光。

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	1.3 千克/升 (10.8 磅/美制 加仑)。
体积固含量	100% 。
VOC (出厂值)	最大值 1.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED)。 最大值 1.0 克/升 (约 0.0 磅/加仑) (理论计算值)。
推荐干膜厚度	500 - 1500 微米 (20.0 - 60.0 密耳) 依据实际具体要求而定。
理论涂布率	0.7 米 ² /升 用于 1500 微米 (27 英尺 ² /美制 加仑 用于 60.0 密耳)。
指触干	2 分钟 。
完全固化时间	12 小时 。
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 9 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。
- 敬请参阅补充参数表 - 涂层固化时间表。

推荐底材状况与温度

底材状况

- 钢材：喷砂处理达国际标准ISO-8501-1的标准Sa2½级，表面粗糙度满足75-100微米(3.0 – 4.0 密耳)。



SIGMALINE™ 855 (11)

无溶剂聚氨酯管道漆 855(11)

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 10°C (华氏50°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。
- 在涂装施工过程中，应确保环境相对湿度不超过 75%，同时还须通风良好。

使用说明

调配的体积混合比例：基料：固化剂 = 50：50 (1：1)

- 采用双组分高压无气热喷涂设备
- 不可以添加稀释剂。

熟化时间

无需。

混合后使用时间

10 秒于 摄氏60°C (华氏140°F)。

备注：敬请参阅补充参数 - 混合后适用时间。

施工

- 为了确保良好的层间附着力，在对原有涂层进行局部修补涂装或整体统涂施工之前，有必要先实施扫砂方式粗化表面或打磨拉毛等恰当的表面处理。
- 可供专用于局部小面积手工修补的修补套装漆，称之为“无溶剂聚氨酯管道漆855 (修补)”，产品说明书编号{7655 RP}
- 若用于户外大气暴晒环境，则推荐外覆一道外面漆涂层SigmaDur系列聚氨酯面漆。

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

- 可外加热的双组份无气喷涂泵。
- 将泵体内的漆料温度调控在摄氏40°C至 60°C (华氏104°F至140°F)之间后，其粘度就达到了适合涂装的状态。
- 在设备体系的混合调配单元的漆料温度必须维持在摄氏65°C (华氏149°F) 至 摄氏75°C (华氏167°F) 之间。

推荐稀释剂

不可添加稀释剂。

喷嘴孔径

约 0.58 – 0.79 毫米 (0.023 – 0.031 英寸)

喷嘴压力

15.0 兆帕 (约 150 大气压; 2176 磅/英寸²)。

备注：在喷嘴出口处的漆料温度应达到摄氏60°C (华氏140°F)

清洗溶剂

稀释剂 90-53。



SIGMALINE™ 855 (11)

无溶剂聚氨酯管道漆 855(11)

清洗工艺

- 两个组份混合后的漆料于摄氏60°C (华氏140°F)的温度下会以很快的速度交联固化，将在几秒钟时间达到不可再溶状态。
- 喷涂设备的任何部件，只要是接触到基料与固化剂已混合的漆料的，则在涂装完工后或有稍长间歇的停工时，都必须立刻清洗。

补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
500 微米 (20.0 密耳)	2.0 米 ² /升 (80 英尺 ² /美制 加仑)
1000 微米 (40.0 密耳)	1.0 米 ² /升 (40 英尺 ² /美制 加仑)
1500 微米 (60.0 密耳)	0.7 米 ² /升 (27 英尺 ² /美制 加仑)

干膜厚度为1500 微米 (60.0 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10°C (华氏50°F)	2 分钟 - 4 分钟	8 分钟 - 10 分钟	24 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	1.5 分钟 - 3 分钟	4 分钟 - 7 分钟	12 小时
摄氏40°C (华氏104°F)	50 秒 - 1.5 分钟	3 分钟 - 5 分钟	8 小时
摄氏60°C (华氏140°F)	30 秒 - 1 分钟	1 分钟 - 2 分钟	4 小时

备注: 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)。

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10°C (华氏50°F)	1 分钟
摄氏30°C (华氏86°F)	20 秒 - 30 秒
摄氏60°C (华氏140°F)	5 秒 - 10 秒

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。
- 尽管为无溶剂涂料，但仍须谨慎处置，应避免吸入漆雾和皮肤或眼睛接触到未干油漆。
- 在密闭舱室内应做到通风到位，以维持良好的能见度。

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。



SIGMALINE™ 855 (11)

无溶剂聚氨酯管道漆 855(11)

参考信息

• SIGMALINE™ 855 REPAIR	参见产品说明书	7655RP
• 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	敬请参阅信息表	1431。
• 钢材表面处理	敬请参阅 信息表	1490。
• 转换表	敬请参阅 信息表	1410。
• 通风技术指导	敬请参阅 信息表	1434。
• 钢材表面处理	敬请参阅 信息表	1490。
• 矿物磨料规范	敬请参阅 信息表	1491。
• 钢管和组配件的表面处理-车间内涂装	参见信息页	1492
• 钢管内表面化学清洗 -现场施工	参见信息页	1493
• 相对湿度-底材温度- 空气温度	敬请参阅 信息表	1650。

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之合法索赔。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!

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。如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时, 应以英文版为准。