

# PPG SIGMAGUARD™ CSF 585

## 无溶剂环氧漆 CSF 585

### 简介

双组份无溶剂胺固化环氧漆。

### 主要性能

- 适用于饮用水储存舱/罐的涂料。
- 可以采用单组份无气喷涂设备进行施工。
- 减少爆炸风险和火灾危害。
- 由于为浅色，涂层在密闭区域比较显眼，可见性好。
- 获得荷兰KIWA权威饮用水认证证书。
- 已通过NSF/ANSI/CAN Standard 61 产品认证，可适用于饮用水环境，须知信息敬请查阅NSF官网：<http://www.nsf.org/>。

### 颜色与光泽

- 兰色，白色。
- 有光。

### 基本数据 20°C (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)	欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 5.0 克/千克。 最大值 6.0 克/升 (约 0.1 磅/加仑) (理论计算值)。 3.4 克/升 (0.0 磅/加仑) (美国标准 EPA Method 24)。
推荐干膜厚度	250 - 400 微米 (10.0 - 16.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定。
理论涂布率	3.3 米 <sup>2</sup> /升 用于 300 微米 (134 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 12.0 密耳)。
指触干	5 小时
覆涂间隔	最短时间: 24 小时。 最长时间: 20 天。
完全固化时间	12 天
储藏有效期	基料: 至少 24 月，应储存于干燥和阴凉环境。 固化剂: 至少 24 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。

# PPG SIGMAGUARD™ CSF 585

## 无溶剂环氧漆 CSF 585

### 推荐底材状况与温度

#### 碳钢

- 裸钢; 喷砂处理达到国际标准ISO8501-1的Sa2½级, 满足表面粗糙度: 50 – 100微米(2.0 – 4.0 密耳)。
- 如果建造工艺需要一道保养底漆的话, 则推荐通用环氧底漆280[干膜厚度为50微米(2.0密耳)]或多用途环氧底漆200 [干膜厚度为75微米(3.0密耳)]。

#### 混凝土基材

- 参照 ASTM D4258标准清除油和油脂及其它所有污染物。
- 按照ASTM D4259标准的各项要求进行打磨拉毛, 除去表面的釉质或浮浆, 并达到表面粗糙度- ICRI CSP 3至 5。
- 对于某些特定用途的场合, 不妨可以用环氧填补漆114 A作为修补腻子填实小凹坑。敬请垂询PPG的现场技术服务代表, 进一步了解涂层的耐化学品性能状况。
- 推荐潮气透流速率最大值为3磅/1000 英尺<sup>2</sup> / 24 小时, 按照 (标准ASTM F1869的氯化钙实验法或标准ASTM D4263的塑料片 实验法)进行潮气透流实验测定。
- 另外也可采用 ASTM D4944标准(碳化钙气体法), 含水率不得超出4%。

### 基材温度和施工条件

- 在施工涂装及固化期间, 底材温度应高于在10°C (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。

### 使用说明

#### 体积混合比: 基料比固化剂 **3.44:1**

- 在较低温度环境下, 可能因为漆料粘度过高而出现喷涂困难。
- 基料与固化剂调配混合后的漆料温度宜至少达到摄氏20°C (华氏68°F)。
- 无需稀释。
- 推荐的施工指导介绍: 参见专属产品的施工工艺。

### 感应时间表

调配混合后的熟化时间	
混合后漆料温度	熟化时间
10°C (50°F)	15 分钟

### 混合后使用时间

90 分钟 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。



# PPG SIGMAGUARD™ CSF 585

## 无溶剂环氧漆 CSF 585

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

- 可选用单组份高压无气喷涂泵，但最好选压力比为60：1的重型泵和合适的高压软管。
- 如在低温环境下进行涂装施工时，则可能需要选用可管内加热升温或外覆绝热保温层的软管，以免管内漆料受冷而变稠。
- 只要采用配有管线加热体系的高压软管，就可以用压力比为45:1的单组份喷漆泵进行涂装施工。
- 软管长度应尽可能短。

### 推荐稀释剂

### 不宜添加稀释剂

### 喷嘴孔径

约 0.53 毫米 (0.021 英寸)。

### 喷嘴压力

漆料温度在摄氏20°C (华氏68°F) 时，至少28.0 兆帕(约280 大气压; 4061 磅/英寸<sup>2</sup>)。漆料温度在摄氏30°C (华氏86°F) 时，至少22.0 兆帕(约220 大气压; 3191 磅/英寸<sup>2</sup>)。

### 备注:

- 当采用压力比为45:1的单组份喷涂泵进行涂装时，应将管内漆料温度加热至摄氏30°C (华氏86°F) 左右，使得其粘度调整到适合施工的状态。

---

### 刷涂/辊涂

- 刷涂：仅限用于小面积的局部修补和预涂装。

### 推荐稀释剂

### 不宜添加稀释剂

---

### 清洗溶剂

- THINNER 90-83 (首选) 或 THINNER 90-53
  - 所有涂装设备在使用完毕后应立即清洗。
  - 喷涂设备内的漆料必须在其混合后适用期内予以完全排出清空。
-

# PPG SIGMAGUARD™ CSF 585

## 无溶剂环氧漆 CSF 585

### 补充参数

#### 湿膜厚度测量

- 现场经常会出现湿膜厚度的测量读数与真实膜厚之间存在差异,这是因为油漆触变性能和表面张力,混入漆料中的空气外逸滞缓,通常会湿膜内滞留一会儿时间,暂时占据了涂层的体积份。
- 建议实际应用中将所测的湿膜控制在规定干膜厚度之上加60微米(2.4 密耳)。

#### 测量干膜厚度

- 由于测厚仪的探头会压陷嫩软的漆膜,故涂层完工后的几天内,漆膜初始硬度不够,无法准确测定干膜厚度。
- 测量干膜厚度时,应在检测点的涂层上面垫放一片已知厚度的校正膜片,然后将漆膜测厚仪的探头轻轻按放在膜片上隔着测量漆膜厚度。

### 完工清洗工艺

- 涂层体系完工后,必须按照推荐的洗舱工艺进行清洗。
- 必须有足够时间确保通风干燥和完全固化,以此满足最新版产品说明书和工艺规范的推荐要求。
- 应始终按照洗舱适用工艺进行操作。
- 现有几种有效的洗舱工艺程序,可供选用(例:参见产品型式认可证书中所推荐的清洗工艺程序)。

#### 方案1:合适的清洗工艺

- 在涂层体系达到最新版产品说明书要求的完全固化程度后,舱内应灌满新鲜自来水。
- 自来水应保留在舱内并维持至少4天。
- 然后,对舱壁、舱底和舱顶等所有舱内表面,采用高压水进行全面和彻底的清洗。
- 洗舱完毕后,应将舱内积水彻底排干。
- 经过上述工艺程序的清洗后,液舱才能正式加水投入使用。

#### 方案2:合适的清洗工艺

- 所有作业人员应穿戴防水衣裤、靴和手套,这些物品事先应用次氯酸钠溶液(浓度为1%的活性氯)进行消毒。
- 所有液舱的壁、底、舱顶等应采用刷子刷洗或高压喷淋上述浓度为1%活性氯的溶液。备注:也可采用洗舱机喷淋清洗。
- 所有部位应采用自来水高压清洗,且使舱内干燥。
- 集中将活性氯溶液洒在舱底,每10平方米约1升(每100平方英尺约1夸脱)
- 用自来水灌舱,其深度约20厘米,并将这些水保留在舱内至少2小时(最多24小时)。
- 舱罐内在排除上述废水后,应再用自来水将整个表面彻底冲洗干净。
- 在舱内加水完毕后,根据地方法规,可能需要抽取水样,检查含菌量。
- 经过上述工艺程序的清洗后,液舱才能正式加水投入使用。

# PPG SIGMAGUARD™ CSF 585

## 无溶剂环氧漆 CSF 585

漆膜厚度和理论涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
250 μm (10.0 mils)	4.0 m <sup>2</sup> /l (160 ft <sup>2</sup> /US gal)
300 μm (12.0 mils)	3.3 m <sup>2</sup> /l (134 ft <sup>2</sup> /US gal)
400 μm (16.0 mils)	2.5 m <sup>2</sup> /l (100 ft <sup>2</sup> /US gal)

备注:

- 刷涂最高干膜厚度：100微米（4密耳）

干膜厚度为300微米（12.0密耳）涂层的覆涂时间					
覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	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	4 天	24 小时	16 小时	10 小时
	最长覆涂间隔时间	28 天	20 天	14 天	14 天

备注:

- 表面应洁净干燥，已除尽所有污染物。

干膜厚度为300微米（12.0密耳）涂层的固化时间		
底材温度	干硬	完全固化
10°C (50°F)	4 天	20 天
20°C (68°F)	24 小时	12 天
30°C (86°F)	16 小时	7 天
40°C (104°F)	10 小时	5 天

备注:

- 涂装完工后的最初24小时内，必须确保环境的相对湿度最高不大于50%或及还须表面温度不低于摄氏10°C (华氏50°F)。
- 施工时基底温度必须高于10°C (50°F)。
- 在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风。
- 用于饮水舱的涂层体系，在完全固化后和正式使用前，必须进行洗舱。
- 如用于饮用水的运输和储存，请遵循本涂料的施工程序

# PPG SIGMAGUARD™ CSF 585

## 无溶剂环氧漆 CSF 585

混合后使用时间 (在正常施工的粘度下)	
混合后漆料温度	混合后使用时间
20°C (68°F)	1.5 小时
30°C (86°F)	1 小时

### 备注:

- 由于是放热反应，所以在调配混合过程中和随后一段时间内油漆温度可能会升高。

### 声明

- 无溶剂环氧漆CSF 585是专为储存和装载饮用水的舱罐涂层防护所研发的无溶剂环氧漆，产品已经过国际权威机构的型式认证,并确认符合产品预期用途的各项要求。
- 为达到这些要求，如何确保涂装施工和涂层固化期间的持续足量的顺畅通风至关重要，唯此可以保证涂层完全固化。
- 同时，必须按照最新说明书的清洗程序，在正式灌入饮用水使用之前，应将整舱或罐彻底清洗干净。
- 庞贝捷涂料公司(PPG Protective & Marine Coatings)清洗后由于清洗剂残留在涂层内而使饮用水发生气味、异味或污染不承担任何责任和义务。

### 安全防范

- 敬请参阅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
- 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。
- 虽然涂料中不含有溶剂，但漆雾并非无害，在喷涂施工时应配戴供气式面罩。
- 在密闭舱室内应做到通风到位，以维持良好的能见度。

### 全球适用性

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective & 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets
- Guide | PPG SIGMACARE PLUS | Online guide to maintenance at sea

### 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誉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起壹(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!



# PPG SIGMAGUARD™ CSF 585

## 无溶剂环氧漆 CSF 585

### 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，源自于我们确信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，都有可能导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.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。

