

STEELGUARD™ 652

简介

用于钢结构防火的单组份薄膜型水性膨胀型防火涂料。

主要性能

- 在纤维素火灾中提供长达 120 分钟的保护
- 现场施工。
- 单道涂层的干膜厚度可到达700微米(28密耳)。
- 适用于室内通用环境，不需要面漆。
- 通过独立的第三方实验室按相关的实验测试并认证：UL 263，CAN/ULC-S101, UL2431 II-A-3 Classification。

颜色与光泽

- 白色。
- 平光

基本数据 20°C (68°F)

混合后参数	
组份数	单组份
密度	1.41 千克/升 (11.77 磅/美制 加仑) (喷涂后干膜密度)。
体积固含量	70 ± 3%。
VOC (出厂值)	欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 0.2 克/千克。 欧盟标准EUR Directive: 2004/42/IIA(i)(140) 3 克/升)。
推荐干膜厚度	200 - 700 微米 (8.0 - 28.0 密耳) 每道涂层。
理论涂布率	1.00 米 ² /升 用于 700 微米 (40 英尺 ² /美制 加仑 用于 28.0 密耳)。
指触干	2 小时
覆涂间隔	最短时间: 7小时。 最长时间：无限制。
储藏有效期	至少 12 月, 但须储存于阴凉和干燥环境下。

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。
- 涂层干膜厚度必须符合产品型式认可证书的规定要求。
- 本品须储藏在干燥环境，避免受到阳光直射，环境温度应控制在摄氏10°C (华氏50°F)与摄氏30°C (华氏86°F) 之间。低温存储时可能会缩短有效存储期，涂料绝不可以受冰冻。

STEELGUARD™ 652

推荐底材状况与温度

- 须为兼容底漆，涂层应坚实牢固，表面洁净干燥，已除尽了所有污染物。

基材温度和施工条件

- 在施工涂装及固化期间，底材温度应保持在10°C (50°F) 和 40°C (104°F)之间
- 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。
- 在施工涂装及固化期间，环境温度应保持在10°C (50°F) 和 40°C (104°F)之间
- 在施工涂装及固化期间，相对湿度应不超过80%

备注:

- 涂装膜厚过高将会延长涂层干燥/固化时间。敬请注意，在法兰/网布交接界面等处如果漆膜超厚，容易出现细如发丝的微裂纹。不过，此类细微裂纹不会影响涂层的防火性能！

使用说明

- 充分搅拌至完全混合均匀的状态，无任何结块。
- 过多添加水进行稀释会导致湿膜抗流挂性能降低和涂层固化速度减慢。
- 在整个储存和/或运输过程中须防止其结冰。

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂

自来水 (通常情况下不需要加水稀释)。

稀释剂用量

0 – 5%

喷嘴的扇面角度

20° – 50°, 依据各部位的不同形状而定。

喷嘴孔径

0.43 – 0.53 毫米 (0.017 – 0.021 英寸)。

喷嘴压力

20.0 兆帕 (约200 大气压 ; 2901磅/英寸²)

备注:

- 推荐外置式管路摄取型流体过滤网。
- 包括在压力稳定器和喷枪内部所有各处的滤网都应拆卸下来。

STEELGUARD™ 652

刷涂/辊涂

- 仅限用于局部小面积涂装 (修补和预涂装)。

推荐稀释剂

不宜添加稀释剂

清洗溶剂

- 洁净淡水
-

补充参数

漆膜厚度和理论涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
200 µm (8.0 mils)	3.50 m ² /l (140 ft ² /US gal)
400 µm (16.0 mils)	1.75 m ² /l (70 ft ² /US gal)
500 µm (20.0 mils)	1.40 m ² /l (56 ft ² /US gal)
700 µm (28.0 mils)	1.00 m ² /l (40 ft ² /US gal)

备注:

- TRANSLATION NEEDED
-

STEELGUARD™ 652

干膜厚度为700微米 (28.0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)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	24 小时	20 小时	16 小时	12 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制
确认可兼容 配套的外面漆	最短覆涂间隔时间	24 小时	20 小时	18 小时	14 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制

备注:

- 在施工面漆前，需确保该涂层已达到规定的干膜厚度。
- 所有复涂时间都是在湿膜厚度为1000μm(干膜厚度约700μm)，并控制温度和相对湿度低于80%时测量的。厚度越厚，固化时间越长。
- 施工下道涂层时需确保该涂层完成干燥即使用涂层测厚仪测厚时表面不留痕迹。固化时间/复涂间隔可能会随着膜厚增高和/或环境条件发生变化而延长。

干膜厚度为700微米 (28.0密耳) 涂层的固化时间	
底材温度	指触 (表干)
10°C (50°F)	4 小时
15°C (59°F)	3 小时
20°C (68°F)	2 小时
30°C (86°F)	1 小时

备注:

- 所有复涂时间在湿膜1000微米 (约700微米 DFT) 下测试，并需要在受控温度和低于 80% 的相对湿度下进行。更高的厚度将需要更长的时间来固化。

安全防范

- 使用前请仔细阅读所有标签和安全技术说明书
- 虽然这是水溶性涂料，但必须避免吸入漆雾和其挥发物，并尽量不使皮肤和眼睛接触到油漆。

STEELGUARD™ 652

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。

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定或暗示的保证；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）。本产品说明书中所涵盖的信息，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，都可能会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，应以英文原版为准。