

NOVAGUARD™ 840

无溶剂酚醛环氧漆 840

简介

双组份无溶剂胺固化酚醛环氧漆。

主要性能

- 适合用于硫化氢污染严重的废水环境。
- 适合用于钢板上现有涂层表面或直接涂装在混凝土/砖石构件的表面。
- 色浅显眼，易于辨认。
- 外表光滑，有光泽。
- 减少爆炸风险和火灾危害。
- 适用于装载和贮藏无铅汽油。
- 良好的抗耐化学品性能，适合装载和存储品种众多的化学品和溶剂。
- 也可提供（半透明）清漆版本，以用于玻璃纤维网布或玻璃纤维切段强化型涂层体系。
- 优异的抗耐原油性能，适合装载的油温可高达摄氏120°C (华氏250°F)。
- 可选用重型单组份高压无气喷漆泵（压力比为60:1）。
- 符合美国工程索引 EI 1541 2.2规范要求（涂层体系用于装载和存储航空燃油的舱罐及管路）。
- 满足美国NSF/ANSI Standard 61标准的饮用水规范要求，涂装施工和涂层使用时敬请上网 <http://info.nsf.org> 查阅相关信息。

颜色与光泽

- 绿色, 乳白和清漆 (半透明)。
- 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)	欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 106.0 克/千克。 最大值 142.0 克/升 (约 1.2 磅/加仑) (理论计算值)。 73.0 克/升 (0.6 磅/加仑) (美国标准 EPA Method 24)。 中国国标 GB 30981-2020 (检测值) 25.0 克/升 (约 0.2 磅/加仑)
推荐干膜厚度	300 - 600 微米 (12.0 - 24.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定。
理论涂布率	3.3 米 ² /升 用于 300 微米 (134 英尺 ² /美制 加仑 用于 12.0 密耳)。
指触干	6 小时 。
覆涂间隔	最短时间: 24 小时。 最长时间: 2 月 。
完全固化时间	5 天 。



NOVAGUARD™ 840

无溶剂酚醛环氧漆 840

混合后参数

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。

推荐底材状况与温度

碳钢

- 钢材: 磨料喷射清理至少达到 美国涂层防护协会标准SSPC标准-SP10级或 国际标准 ISO 8501-1的Sa2½ 级,表面粗糙度满足 50 – 125 微米 (2.0 – 5.0 密耳)。
- 合适的底漆涂层: (高固态酚醛环氧底漆 260或酚醛环氧漆 930) 表面必须洁净干燥, 已除尽所有污染物。

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。
- 无溶剂酚醛环氧漆 840 辅以填充料PPG 884 Additive 或 AMERCOAT 114A 可作某些明确的特殊用途。有关产品的涂层抗耐化学性能和涂装施工规范敬请垂询PPG技术部门。
- 推荐潮气透流速率最大值为3磅/1000 英尺² / 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。
- 含水率不得超过4%(执行标准ASTM D4944, 碳化钙气体法)。

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。

使用说明

混合体积比: 基料: 固化剂 = 80 : 20。

- 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)。
- 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。
- 不可以添加稀释剂。
- 推荐的施工指导介绍: 参见专属产品的施工工艺。

熟化时间

无需。

混合后使用时间

1 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。



NOVAGUARD™ 840

无溶剂酚醛环氧漆 840

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

- 采用压力比为60:1的重型单组份喷漆泵和合适的高压软管/管内加热体系或绝热保护层, 以免在低温施工时管内漆料受冷变稠。
- 软管长度应尽可能短。

推荐稀释剂

不可添加稀释剂。

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²)。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²)。

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

稀释剂 90-53 或 稀释剂 90-83。

备注:

- 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。
- 所有涂装设备在使用完毕后应立即清洗。

补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
300 微米 (12.0 密耳)	3.3 米 ² /升 (134 英尺 ² /美制 加仑)
600 微米 (24.0 密耳)	1.7 米 ² /升 (67 英尺 ² /美制 加仑)

备注: 刷涂施工时的最大干膜厚度: 150 微米 (6.0 密耳)。

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。
- 建议在涂装时将湿膜厚度控制在额定干膜厚度基础上外加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相隔着测量漆膜厚度。

NOVAGUARD™ 840

无溶剂酚醛环氧漆 840

干膜厚度为300 微米 (12.0 密耳)内涂层的覆涂间隔时间表

覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	摄氏5°C (华氏41°F)	摄氏10°C (华氏50°F)	摄氏20°C (华氏68°F)	摄氏30°C (华氏86°F)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	3.5 天	36 小时	24 小时	16 小时
	最长覆涂间隔时间	3 月	3 月	2 月	1 月

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)内涂层的固化时间表

底材温度	干硬	用于装载纯脂肪族石油制品 的最短固化时间(参见备注)	装载所有其它化学品的 最短固化时间
摄氏5°C (华氏41°F)	60 小时	10 天	15 天
摄氏10°C (华氏50°F)	30 小时	5 天	7 天
摄氏20°C (华氏68°F)	16 小时	60 小时	5 天
摄氏30°C (华氏86°F)	10 小时	36 小时	3 天
摄氏40°C (华氏104°F)	6 小时	18 小时	48 小时

备注:

- 汽油或汽油与乙醇组配的混合燃料不包含在纯脂肪族石油制品一类化学品, 如有疑问, 敬请垂询PPG的技术支持专家。
- 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)	2 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	1 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	45 分钟

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。

产品认证

- 通过权威认证确认本产品符合ANSI/NSF 标准 61 的规范要求 (可接触饮用水)。有关要求符合 NSF规范的用途, 敬请访问如下网址的网页查阅相关信息: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>。

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。
- 如果现场人员处在高于以上爆炸极限的浓度环境下作业, 则各自必须装备齐整的个人防护用具 (PPE)。

NOVAGUARD™ 840

无溶剂酚醛环氧漆 840

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

• 转换表	敬请参见 信息表	1410。
• 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。
• 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。
• 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。
• 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!

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.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。

