

# PPG HI-TEMP™ 222 G

## Hi-Temp 耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

### 简介

单组份高固态多种聚合物复配而成耐高温涂料,可用于绝热保温层底下或直接暴露的碳钢和不锈钢底材的腐蚀防护,可耐受的表面温度高达摄氏232°C (华氏450°F),也可以用于极寒低温的不锈钢表面,可耐受温度范围在摄氏-185°C 至 232°C (华氏-300°F至 450°F)。除此以外,该产品用作底漆,配套 HI-TEMP系列 耐高温面漆和绝热涂层保温涂料HI-TEMP 707 HB 或 HI-TEMP 808。

### 主要性能

- 可用作耐高温面漆 HI-TEMP 500或 HI-TEMP 1000 系列面漆的配套底漆。
- 满足NACE SP0198-10标准有关绝热保温层下CS-1, CS-3 和 CS-4条件下的涂层腐蚀防护要求。
- 符合美国 NACE SPO-198-10标准 SS-1, SS-2 和 SS-3规范有关应力腐蚀开裂防护要求。
- 可涂装在常温底材表面或温度可高达摄氏 204°C (华氏 400°F)的炙热底材表面。
- 涂层可抗耐热骤变和间隙性热循环 (湿-干-湿交替循环)。
- 涂装在经彻底表面处理的基材表面,涂层体系可发挥出上佳的防腐性能。
- 表面处理要求较低。
- 单道涂层施工。

### 颜色与光泽

- 深灰色
- 平光。

### 基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

产品参数	
组份数	单组份
密度	1.8 千克/升 (15.1 磅/美制 加仑)。
体积固含量	63 ± 2%。
VOC (出厂值)	最大值 265.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED)。 最大值 372.0 克/升 (约 3.1 磅/加仑) (理论计算值)。
耐热温度 (持续性的工作温度)	至摄氏 232°C (华氏 450°F)。
峰值温度 (间隙性的短暂温度)	至摄氏 260°C (华氏500°F)。
严寒冷冻环境	摄氏-185°C (华氏-300°F)至摄氏 232°C (华氏450°F)。
推荐干膜厚度	200 - 250 微米 (8.0 - 10.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定。
理论涂布率	3.2 米 <sup>2</sup> /升 用于 200 微米 (126 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 8.0 密耳)。
指触干	2 小时。
可在上面覆涂面漆的干燥时间	18 小时。
硬干	24 小时
储藏有效期	至少 18 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。



# PPG HI-TEMP™ 222 G

## Hi-Temp 耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

### 推荐底材状况与温度

#### 碳钢

- 涂装前表面应洁净干燥，除了焊接飞溅物必须除去以外，还需除尽所有油和油脂、灰尘和其它污染物，特别是可溶性盐。结构性处理方面还需进行打磨倒角：平整焊缝和磨圆边角。干磨料喷射清理达到SSPC标准的SP 6级“商用级喷射清理”（等同于国际标准 ISO-8501-1的Sa2级），表面粗糙度满足 38至63 微米（1.5至2.5 密耳）。也可接受湿磨料喷射清理或添加磨料辅助式超高压水喷射清理达到等效于SSPC标准的SP6级（等同于国际标准 ISO-8501-1的Sa2级）。

备注：在现场没有条件进行磨料喷射清理的情况下，也可接受SSPC-SP15的表面处理标准，采用经济型方式的动力工具打磨并满足表面粗糙度至少达到25微米（1.0密耳）。

#### 镀锌件，不锈钢和非磁性金属表面：

- 涂装HI-TEMP系列耐高温底漆 222G之前，必须确保表面洁净干燥，除已除去焊接飞溅以外，还需除尽所有油和油脂、灰尘及其它污染物，特别是可溶性盐。结构性处理方面还需进行打磨倒角，平整焊缝和磨圆边角。
- 采用快速磨料扫射清理（俗称扫砂）满足SSPC标准的SP16要求或也可选择打磨拉毛处理并保证至少达到25微米（1.0密耳）的表面粗糙度和足够的均匀度及密布度。

备注：不可使用氯化物溶剂擦拭不锈钢表面。

#### 敷设绝热保温层和直接裸露表面

- 对于局部的小面积清洗可用不含氯离子的溶液。如果需要清洗的表面面积较大时，则可用 高压或常压淡水冲洗，或者用碱性洗涤剂进行蒸汽清洗，随后用淡水冲洗。所用水源应该至少为可饮用级的纯净水，并应查看确保选取含盐量尽可能小的产品。同时切忌在水中添加任何化学助剂。
- 在不锈钢表面涂装HI-TEMP系列耐高温底漆 222 G时并非有强制性的表面粗糙度要求。不过，选用不含氯离子的磨料进行轻度扫砂清理则是一种不错的表面处理选择方案。在这样的机械化表面处理，再用可饮用纯净水或有去离子则更好，对表面进行清洗。清洗完毕后必须等到表面完全干燥后方可进行涂装。

#### 底材温度

- 在非高温状态的底材表面涂装：从摄氏 10°C (50华氏°F) 至 66摄氏°C (150华氏°F) 的温度范围。
- 在涂装施工期间的底材表面温度应至少保持高于露点温度摄氏3°C (华氏5°F) 以上。
- 在高温炙热状态的底材表面涂装：从高于摄氏 66°C (华氏150°F) 到低于摄氏 204°C (华氏400°F) 的温度范围。

#### 涂层体系的配套规范

##### 在绝热保温层底下或炙热表面涂装 [ 摄氏 66°C (华氏 150°F) 至摄氏 204°C (华氏 400°F) ] - 一道涂层

- HI-TEMP系列耐高温底漆 222 G: 干膜厚度为 200 - 250 微米 (8.0 - 10.0 密耳)。

##### 在绝热保温层底下或炙热表面涂装 [ 摄氏 66°C (华氏 150°F) 至摄氏 204°C (华氏 400°F) ] - 两道涂层

- HI-TEMP 系列耐高温底漆 222 G: 干膜厚度为100至125微米 (4.0 至 5.0 密耳)。
- HI-TEMP 系列耐高温底漆 222 G: 干膜厚度为100至125微米 (4.0 至 5.0 密耳)。

#### 备注：

- 用于绝热保温层底下底材腐蚀防护时 ( CUI) 应确保涂层干膜厚度至少为 200微米( 8.0 密耳 )。
- 在绝热保温层底下最高工作温度为摄氏232°C (华氏450°F) ，且可耐受间歇性峰值温度高达摄氏260°C (华氏500°F)。



# PPG HI-TEMP™ 222 G

## Hi-Temp 耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

做为底漆/面漆的涂层体系可在常温下施工或直接涂装在 [ 摄氏 66°C (华氏150°F) 至摄氏149°C 华氏(300°F)]的炙热表面。

- HI-TEMP 耐高温底漆 222 G: 150 to 200 微米 (6.0至 8.0 密耳)。
- HI-TEMP耐高温面漆 500 或耐高温面漆1000 系列 : 50 至 63 微米 (2.0 to 2.5 密耳)。

用做底漆/面漆的涂层体系可直接涂装在温度为摄氏149°C (华氏300°F) 至摄氏 204°C (华氏400°F)的炙热基材表面。

- 耐高温底漆 222G : 125 - 150 微米 (5.0 - 6.0 密耳) 。
- HI-TEMP耐高温面漆 500 或耐高温面漆1000 系列 : 50 至 63 微米 (2.0 to 2.5 密耳)。

**底漆/绝热耐热漆 (可喷涂施工成型的绝热保温层) 的防护体系**

- HI-TEMP 耐高温底漆 222 G: 150 to 200 微米 (6.0至 8.0 密耳)。
- HI-TEMP系列耐高温绝热漆707 HB: 每道涂层的干膜厚度为1000 至1250 微米 (40.0 至 50.0 密耳)。
- HI-TEMP耐高温绝热漆 808 : 每道涂层的干膜厚度 : 375 至 500 微米 (15.0 至 20.0 密耳) 。

### 使用说明

- HI-TEMP系列耐高温底漆 222 G 含有很多重质颜料组份，混合调配前应采用动力搅拌机持续搅拌，直至彻底混合均匀，并在涂装进行过程中保持搅拌不停断，防止可能出现重质颜料沉降和结块沉底。
- 对于特定条件下需要进行的稀释，只能使用PPG 专用稀释剂并严格按照有关技术要求和现行安全规范进行操作。
- 敬请注意若直接在炙热钢板表面涂装HI-TEMP耐高温漆222G, 应采用多次回合的往复涂布方式进行施工是非常重要的。这种涂装方式类似于多孔基底表面统涂前的薄涂雾喷一样的封闭漆涂装，以此防止涂层起泡，也有助于溶剂外逸挥发而减少针孔。如不采用稀释剂21-25而随意改换成其它稀释剂则可能成为火灾隐患，此外还会造成干喷或不良成膜。在炙热表面直接涂装Hi-Temp 耐高温底漆222G 涂层有时可能起泡，这时应趁其还在流平成膜状态立即采用木柄的传统鬃毛刷将针孔修整刷平。除此外还要注意，基底表面温度越高，可覆涂间隔时间就越短。

### 有气喷涂

推荐稀释剂 - 在温度低于摄氏 66°C (华氏150°F)的底材表面进行涂装。

- 稀释剂 21-06 。
- 稀释剂 91-10 (VOC 合规版)。

推荐稀释剂 - 可直接在温度为摄氏 66°C (华氏150°F)至摄氏 204°C (华氏400°F)的炙热底材表面进行涂装

- 稀释剂 21-25。

### 稀释剂用量

在常温下进行涂装: 0 - 5%; 在炙热表面进行涂装: 0 - 10%, 随漆膜厚度和现场施工条件而定。

### 喷嘴孔径

1.8 - 2.2 毫米 (约 0.070 - 0.087 英寸)。

### 喷嘴压力

0.4 - 0.6 兆帕(约 4 - 6 大气压; 58 - 87 磅/英寸²)。



# PPG HI-TEMP™ 222 G

## Hi-Temp 耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂 - 在温度低于摄氏66°C (华氏150°F) 的常温基材表面进行涂装

- 稀释剂 21-06。
- 稀释剂 91-10 (VOC 合规版)。

推荐稀释剂 - 可在温度为摄氏66°C (华氏150°F) 至摄氏 204°C (华氏400°F)的炙热基材表面进行涂装：

- 稀释剂 21-25。

### 稀释剂用量

常温下涂装: 0 - 5%; 在炙热表面涂装: 0 - 10%, 依据漆膜厚度和现场施工条件而定。

### 喷嘴孔径

约 0.48 - 0.53 毫米 (0.019 - 0.021 英寸)。

### 喷嘴压力

5.2 - 8.3 兆帕 (约 52 - 83 大气压; 754 - 1204 磅/英寸<sup>2</sup>)。

### 刷涂/辊涂

推荐稀释剂 - 在温度低于摄氏66°C (华氏150°F)的常温基材表面进行涂装

- 稀释剂 21-06。
- 稀释剂 91-10 (VOC 合规版)。

推荐稀释剂 - 可在温度为摄氏66°C (华氏150°F) 至摄氏 204°C (华氏400°F)的炙热底材表面直接进行涂装

- 稀释剂 21-25。

### 稀释剂用量

常温涂装: 0 - 5%; 在炙热表面涂装: 0 - 10% 如现场必需则按此体积比添加。

备注: 喷涂施工是优先推荐的涂装方式, 只有当现场确无条件适合喷涂施工时, 可以考虑采用刷涂和辊涂。手工涂装时应选用优质的漆刷或短毛辊筒。刷涂和辊涂时应向着一个方向均匀地用力和推进, 这样也有助于达到所需的漆膜厚度。

### 清洗溶剂

- 稀释剂 21-06, 稀释剂 21-25 或稀释剂 91-10。

### 补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
100 微米 (4.0 密耳)	6.3 米 <sup>2</sup> /升 (253 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑)
125 微米 (5.0 密耳)	5.0 米 <sup>2</sup> /升 (202 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑)
200 微米 (8.0 密耳)	3.2 米 <sup>2</sup> /升 (126 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑)
250 微米 (10.0 密耳)	2.5 米 <sup>2</sup> /升 (101 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑)



## PPG HI-TEMP™ 222 G

## Hi-Temp 耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

干膜厚度为200 微米 (8.0 密耳)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10°C (华氏50°F)	摄氏20°C (华氏68°F)	>摄氏150°C (华氏300°F)
HI-TEMP耐高温面漆 500 或耐高温面漆1000 系列。	最短覆涂间隔时间	18 小时	18 小时	--
	最长覆涂间隔时间	3 月	3 月	3 月
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	18 小时	6 小时	--
	最长覆涂间隔时间	3 月	3 月	3 月

备注: 若涂装在不敷设绝热保温层的裸露钢板表面时, 则不超出此规定范围的干膜厚度值。

干膜厚度为250 微米 (10.0 密耳)涂层的固化时间表

底材温度	指触 (表干)	硬干/踩踏干时间
摄氏10°C (华氏50°F)	4 小时	48 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	2 小时	24 小时

## 安全防范

- 本产品仅供已具有了足够的专业知识和相关施工经验的资质合格人员在认真阅读了产品技术说明书PDS和材料安全数据说明书MSDS后, 遵照应该已熟知了的规定要求进行涂装施工。除了正确施工需要以外, 在接触本产品前, 从健康安全角度, 也必须认真阅读MSDS, 以确保全面掌握相关信息。所有接触、涂装、处置本产品的任何行为必须遵守国家和地方有关健康安全和环境保护方面的各项法律和法规, 包括参照和实施一些涂装安全作业的可贵实用经验和公认的可借鉴标准, 如美国涂层防腐学会标准 - SSPC PA1“钢结构防护涂层的车间和现场涂装”。

## 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。

## 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, 将有可能于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿!



# PPG HI-TEMP™ 222 G

## Hi-Temp 耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

### 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](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.

