

SIGMAWELD™ 120

环氧车间底漆120

简介

双组份聚酰胺固化环氧预处理车间底漆

主要性能

- 适合于钢板抛丸预处理自动化涂装流水线。
- 有良好的切割和焊接性能，包括手工焊和重力焊
- 有效干膜厚度为22微米时，能提供优良腐蚀防护功效的保护周期达6个月(随使用环境条件和喷砂处理后的表面粗糙度而定)
- 快干性能好。
- 可用做大气暴露环境下各种涂层防护体系中的第一道底漆

颜色与光泽

- 红棕色
- 平光。

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	1.1 千克/升 (9.2 磅/美制 加仑)。
体积固含量	21 ± 2% 。
VOC (出厂值)	最大值 593.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED)。 英国标准UK PG 6/23(92) 附录 3: 最大值 653.0 克/升 (约 5.4 磅/美制 加仑)。
推荐干膜厚度	22 微米 (0.9 密耳) 每道涂层。
理论涂布率	9.5 米²/升 用于 22 微米 (374 英尺²/美制 加仑 用于 0.9 密耳)。
指触干	4 分钟 于摄氏 40 °C (华氏104°F)
覆涂间隔	最短时间: 12 小时。 最长时间: 6 月 。
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 12 月 ，应储存于干燥和阴凉环境。

- 备注:
- 敬请参阅补充参数表 - 涂层固化时间表。
 - 敬请参阅补充参数 - 覆涂间隔时间表。

推荐底材状况与温度

底材状况

- 裸钢：喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½ 级，表面粗糙度满足40-70 微米 (1.6 – 2.8 密耳)。



SIGMAWELD™ 120

环氧车间底漆120

底材温度

- 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。
- 对于自动化喷涂流水线上，推荐将钢板温度应控制在摄氏35°C (华氏95°F) 至摄氏 40°C (华氏104°F) 。

二次表面处理

- 钢板在存放及储运和落料及预制阶段，应防止预处理车间底漆涂层的表面受到污染。
- 分段组装后，表面缺陷的处理可依照下列方案：

二次表面处理	
部位	大气暴露环境
污染物	予以清除
焊缝	SPSS标准-Pt2级
烧损区域	扫砂SPSS标准-Ss级 (打磨SPSS-Pt2级)
破损部位已出现锈蚀	扫砂SPSS标准-Ss级 (打磨SPSS-Pt2级)

使用说明

调配的体积混合比：基料：固化剂 = 75:25 (3:1)

- 基料与固化剂混合后，漆料温度最好控制在高于摄氏15°C (华氏59°F)。
- 选用30-60目的滤网进行筛滤。
- 漆料混合均匀后随即可以施工。
- 根据工艺流程、钢板的表面温度和前行线速度等情况，可能需要添加适量稀释剂（稀释剂90-53）。
- 施工时应连续不断地搅拌。

混合后使用时间

24 小时 于 摄氏20°C (华氏68°F) 。

有气喷涂

推荐稀释剂

稀释剂 90-53 。

稀释剂用量

0 - 5%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

喷嘴孔径

1.0 - 1.5 毫米 (约 0.040 - 0.060 英寸)。

喷嘴压力

0.15 - 0.20 兆帕 (约 2 - 2 大气压; 22 - 29 磅/英寸²)



SIGMAWELD™ 120

环氧车间底漆120

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂
稀释剂 90-53 。

稀释剂用量
0 - 5%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

喷嘴孔径
约 0.43 - 0.58 毫米 (0.017 - 0.023 英寸)

喷嘴压力
12.0 - 15.0 兆帕 (约 120 - 150 大气压; 1741 - 2176 磅/英寸²) 。

清洗溶剂
稀释剂 90-53。

补充参数

干膜厚度为22 微米 (0.9 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20°C (华氏68°F)
可覆涂多种双组份环氧漆	最短覆涂间隔时间	12 小时
	最长覆涂间隔时间	6 月

备注: 在漆膜不仅完好无损而且坚实牢固的情况下，则还可允许继续延长最大覆涂间隔时间。

不添加任何溶剂涂装的涂层固化时间	
底材温度	指触 (表干)
摄氏20°C (华氏68°F)	6 分钟
摄氏40°C (华氏104°F)	4 分钟

安全防范

- 这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂；另外，皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。
- 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。

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。



SIGMAWELD™ 120

环氧车间底漆120

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	和信息表	1431。
• 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

应贝捷涂料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应贝捷涂料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, 应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)年时间之内, 以书面型式通告应贝捷涂料PPG。

如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题, 将有权于其依据本保函从应贝捷涂料获取赔偿!

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, 应贝捷涂料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, 应贝捷涂料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, 并非我们应贝捷涂料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, 应贝捷涂料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 公布于应贝捷涂料公司 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。

