

# SIGMATHERM™ 500

## 耐高温漆 500

### 简介

改性醇酸铝粉耐热漆

### 主要性能

- 适用于钢结构内部和外部的涂层防护。
- 耐热温度高达摄氏500°C (华氏930°F)；通常熔化耐高温铝粉漆涂层中金属铝粉的温度至少需要达到摄氏200°C (华氏390°F)
- 在进入工作状态开始承受高温前，涂层应在摄氏20°C (华氏68°F)的温度环境下至少干燥3天时间。
- 采用喷涂可提高涂层的表现质量

### 颜色与光泽

- 铝色
- 蛋壳光。

### 基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

产品参数	
组份数	单组份
密度	1.1 千克/升 (9.2 磅/美制 加仑)。
体积固含量	32 ± 2%。
VOC (出厂值)	欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 561.0 克/千克。 英国标准UK PG 6/23(92) 附录 3: 最大值 600.0 克/升 (约 5.0 磅/美制 加仑)。
推荐干膜厚度	25 微米 (1.0 密耳)。
理论涂布率	12.8 米 <sup>2</sup> /升 用于 25 微米 (513 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 1.0 密耳)。
指触干	1 小时。
覆涂间隔	最短时间: 24 小时。 最长时间: 无限制。
储藏有效期	至少 24 月 但须储存于阴凉和干燥环境下。

#### 备注:

- 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

#### 底材状况

- 钢材: 喷砂处理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½级,或国际标准ISO-8501-1的Sa3 级, 且粗糙度40至70微米(1.6 – 2.8密耳)

#### 底材温度和施工条件

- 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。

# SIGMATHERM™ 500

## 耐高温漆 500

### 使用说明

- 涂装前搅拌均匀。
- 涂装前最好应将各组份或混合后的漆料温度调控到 摄氏15°C (华氏59°F)以上, 不然则可能需要添加稀释剂, 以便将漆料粘度调整到适合施工的粘稠状态。
- 过多添加稀释剂通常会导致湿膜的抗流挂性能降低。
- 在涂装施工和涂层固化期间必须确保足量的持续通风 (参阅表{1433} 和 {1434})。

### 有气喷涂

#### 推荐稀释剂

不可添加稀释剂。

#### 喷嘴孔径

2.0 - 3.0 毫米 (约 0.079 - 0.110 英寸)。

#### 喷嘴压力

0.3 - 0.4 兆帕(约 3 - 4 大气压; 44 - 58 磅/英寸<sup>2</sup>)。

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

#### 推荐稀释剂

不可添加稀释剂。

#### 喷嘴孔径

约 0.38 毫米 (0.015 英寸)

#### 喷嘴压力

8.0 - 12.0 兆帕 (约 80 - 120 大气压; 1161 - 1741 磅/英寸<sup>2</sup>)。

### 刷涂/辊涂

#### 推荐稀释剂

不宜添加稀释剂。

### 清洗溶剂

稀释剂 20-05。

### 补充参数

干膜厚度为 25微米 (1.0 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5°C (华氏41°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	48 小时	24 小时	16 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制

## SIGMATHERM™ 500

## 耐高温漆 500

## 干膜厚度为25 微米 (1.0 密耳)涂层的固化时间表

底材温度	指触 (表干)
摄氏5°C (华氏41°F)	3 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	1 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	30 分钟

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

## 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。
• 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。如需依据此担保申请索赔，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，源自于我们相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。

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.

