

PSX® 700 A CLEAR COAT

聚合硅氧烷清漆 700A

简介

双组份聚合硅氧烷清漆。

主要性能

- 通用清漆，既可以与钢板表面的防护底漆兼容配套，又可能直接涂装在洁净的金属和混凝土表面。
- 可适用于多种苛刻环境，涂层持久耐用。
- 表面不容易积灰，方便清洁。
- 抗耐涂鸦。
- 高固态、低VOC。
- 不含异氰酸酯。

颜色与光泽

- 清漆。
- 有光。

基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

产品参数	
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	78 ± 2%。
VOC (出厂值)	欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 200.0 克/千克。 最大值 222.0 克/升 (约 1.9 磅/加仑) (白色) 最大值 405 克/升 (约 3.4 磅/加仑) (铝色)。
推荐干膜厚度	20 - 25 微米 (0.8 - 1.0 密耳) 每道涂层。
理论涂布率	39.0 米 ² /升 用于 20 微米 (1564 英尺 ² /美制 加仑 用于 0.8 密耳)。 31.2 米 ² /升 用于 25 微米 (1251 英尺 ² /美制 加仑 用于 1.0 密耳)。
硬干	5 小时。
覆涂间隔	最短时间: 4 小时。 最长时间: 30 天。
完全固化时间	7 天。
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 24 月, 应储存于干燥和阴凉环境。

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。

PSX® 700 A CLEAR COAT

聚合硅氧烷清漆 700A

推荐底材状况与温度

基材表面状况

- 坚实又牢固附着的现有涂层：充分彻底地进行打磨拉毛处理，最后还要确保表面洁净和干燥。
- 底材表面必须洁净干燥，已除尽所有污染物。

混凝土基材

- 在良好的通风环境下至少已经干燥了28天。
- 内部含水率不得超过4.5%。
- 混凝土基材必须坚实牢固，表面洁净干燥，并已清除了所有浮浆和污染物。
- 凹凸毛糙表面：最后必须要用动力工具或金钢砂盘片砂轮进行打磨平整。

有色金属 (非磁性) 和不锈钢

- 表面必须洁净，应除尽所有油和油脂、可溶性盐和其它污染物。
- 表面应进行充分的粗化处理 (如打磨拉毛和扫砂清理)。

底材温度和施工条件

- 在涂装施工过程中应确保表面温度处于摄氏 5°F (华氏41°C) 与摄氏 50°F (华氏122°C)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。
- 在涂装施工和涂层固化过程中环境温度应控制在摄氏 5°C (华氏41°F) 至 摄氏50°C (华氏122°F)之间。
- 在涂装施工和涂层固化过程中应将环境的相对湿度调控到 50% 和 85%之间。

涂层体系的配套规范

- 干膜厚度为 20 - 25 微米 (0.8 - 1.0 密耳)的单道或两道涂层。

使用说明

调配的体积混合比：基料组份：固化剂组份= 5:1

- 请确保基料和固化剂组份在混合后的漆料温度控制在摄氏10°C (华氏50°F)以上，不然则可能需要额外添加稀释剂将漆料粘度调整到适宜现场施工的粘稠状态。
- 使用前需要搅拌调合，最好采用动力搅拌器，确保混合均匀。
- 将固化剂添加入基料组份，持续不断搅拌，直至两个组份充分混合后达到完全匀质的状态。
- 如确有必要兑稀，不妨在混合调配以后再适量添加稀释剂。
- 过多添加稀释剂可能会导致抗流挂性能下降和固化速度减慢。

熟化时间

无需。

混合后使用时间

4 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。



PSX® 700 A CLEAR COAT

聚合硅氧烷清漆 700A

有气喷涂

推荐稀释剂

稀释剂 21-06 (AMERCOAT 65)。

稀释剂用量

0 - 10%，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

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

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂

稀释剂 21-06 (AMERCOAT 65)。

稀释剂用量

0 - 10%，依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

喷嘴孔径

约 0.38 - 0.43 毫米 (0.015 - 0.017 英寸)。

喷嘴压力

15.0 - 18.0 兆帕 (约 150 - 180 大气压; 2176 - 2611 磅/英寸²)。

刷涂/辊涂

推荐稀释剂

稀释剂 21-06 (AMERCOAT 65)。

稀释剂用量

0 - 5%。

清洗溶剂

稀释剂 90-53 或 稀释剂 90-58。

PSX® 700 A CLEAR COAT

聚合硅氧烷清漆 700A

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	12 小时	8 小时	4 小时	2 小时
	最长覆涂间隔时间	30 天	30 天	30 天	30 天

备注: 覆涂前必须确保表面洁净干燥, 并已除尽所有污染物。

干膜厚度为25 微米 (1.0 密耳)涂层的固化时间表		
底材温度	干硬	完全固化
摄氏5°C (华氏41°F)	16 小时	16 天
摄氏10°C (华氏50°F)	9 小时	10 天
摄氏20°C (华氏68°F)	5 小时	7 天
摄氏30°C (华氏86°F)	3 小时	5 天

备注:

- 在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风。
- 在环境相对湿度低于40% 的情况下涂层的干燥时间将会增加。

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)	6 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	4 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	3 小时
摄氏40°C (华氏104°F)	2 小时

安全防范

- 敬请参阅 (MSDS) 材料安全数据说明书和产品包装标识, 全面了解其告示的有关安全注意事项和防范措施。
- 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。
- 由于使用和处理不当, 将危害健康和造成火灾或爆炸, 请参见产品说明书/施工介绍和材料安全数据手册的相关安全预防措施。

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。



PSX® 700 A CLEAR COAT

聚合硅氧烷清漆 700A

参考信息

- 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, 将有可能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。如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时, 应以英文版为准。

