

# SIGMACOVER 522 (SIGMARITE SEALER)

## 环氧漆 522

共 四 页

2005 年 9 月版

### 简 介

双组份聚酰胺固化环氧云母氧化铁底漆/封闭漆/中层漆

### 主要性能

- 可以用作底漆，封闭漆或中间漆
- 对已清洁的露天的富锌底漆和喷锌底材具有优秀的附着力和封闭性
- 对经适当预处理过的镀锌钢材具有良好的附着力
- 对经喷砂清洁过的钢材有优异的附着力
- 可以用于暴露于大气中和浸没在水中条件下的涂层系统中
- 对暴露于工业或污染的大气环境中，具有良好的保护性
- 良好的耐磨、耐冲击性
- 对下一道涂层有良好的附着性
- 当暴露在干燥的大气环境中，耐温可高达 200°C

### 颜色与光泽

红棕色，绿灰色 - 低金属光泽

### 基本数据 (20°C)

(1 克/厘米<sup>3</sup> =8.25 磅/美加仑, 1 米<sup>2</sup>/升=40.7 英尺<sup>2</sup> /美加仑)

### 比 重

1.8 克/厘米<sup>3</sup>

### 体积固体含量

60% ±2%

### 挥发性有机成份(VOC)

最大 210 克/公斤 (按 1999/13/EC, SED 标准)  
最大 374 克/升(约 3.1 磅/加仑)

### 推荐干膜厚度

40-80 微米, 根据不同系统\*

### 理论涂布率

15 米<sup>2</sup>/升, 40 微米厚\*

### 表干时间

2 小时\*

### 覆涂间隔

最小: 8 小时\*  
最大: 1 个月

### 完全固化

7 天\*

### 贮藏有效期

(成份数据)

至少 24 个月

(阴凉干燥处)

### 闪 点

基料 26°C, 固化剂 26.5°C

# SIGMACOVER 522 (SIGMARITE SEALER)

## 环氧漆 522

推荐底材	— 钢材：喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级
状况与温度	— 涂有车间底漆钢材：扫砂达到 SPSS 标准 Ss 级，或用动力工具清洁至 SPSS 标准 Pt3 级 — 涂有含锌底漆的钢材：无任何污物及锌盐 — 镀锌钢材：对暴露在大气条件中，用砂纸圆盘打磨使表面无任何污物和锌盐；对浸没在水中条件下，要求扫砂处理 — 未经处于露天的喷锌钢材：无任何污物和锌盐 — 适合的前涂层：干燥且无任何污物 — 底材在施工和固化中应高于 10℃ 且至少高于露点 3℃ — 在暴露于大气条件下，施工时底材最低温度可以是 5℃，但固化速度将减慢，详见覆涂和固化时间表
备 注：	当用作一种附着性底漆或要求较长的覆涂间隔时，最大干膜厚度应规定为 50 微米，以保持粗糙的表面
使用说明	混合体积比 基料：固化剂 = 82：18 — 基料与固化剂混合温度需高于 15℃，否则应添加稀释剂以达到施工所需粘度 — 过多稀释剂会导致抗流挂性降低与固化减慢 — 稀释剂应在混合后再加
熟化时间	无
混合后使用期	8 小时 (20℃) *
无气喷涂	
推荐稀释剂	稀释剂 91-92
稀释剂体积	5-10%，干膜厚度约 80 微米 25-30%，干膜厚度约 40 微米，当用来封闭无机锌漆和金属喷涂表面时
喷咀孔径	约 0.48-0.53 毫米 (0.019-0.021 英寸)
喷出压力	12-15 兆帕 (约 120-150 大气压或 1700 -2130 磅/英寸 <sup>2</sup> )
有气喷涂	
推荐稀释剂	稀释剂 91-92
稀释剂体积	10-30%，根据所需膜厚及施工条件
喷咀孔径	1.5-2 毫米
喷出压力	0.3-0.4 兆帕 (约 3-4 大气压或 43-57 磅/英寸 <sup>2</sup> )
刷涂/辊涂	
推荐稀释剂	稀释剂 91-92
稀释剂体积	0-5%

# SIGMACOVER 522 (SIGMARITE SEALER)

## 环氧漆 522

工具清洗 释剂 90-53

安全防范 涂料及推荐的稀释剂见安全表 1430, 1431 和相关材料的安全数据

这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂，并尽量不使皮肤和眼睛暴露，避免接触到未干的油漆

### 附 录

#### 膜厚与涂布率

理论涂布率(米 <sup>2</sup> /升)	15	7.5
干膜厚度(微米)	40	80

#### 覆涂间隔时间表

底材温度	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
最小间隔时间(小时) 干膜厚度 50 微米时	36	16	8	6	4
最小间隔时间(小时) 干膜厚度 80 微米时	72	32	16	12	8
最大覆涂间隔(天)	28	28	28	14	7

— 表面应干燥且无任何污物

#### 注 意

- 当用 Sigmacover 522 环氧漆覆涂在旧的(醇酸)底漆或中间漆上时，最小覆涂间隔应为上表中列出的 5 倍的时间
- 只要干膜厚度不超过 50 微米，最大覆涂间隔可延长至 6 个月
- 表面应适当清洁
- 光泽面漆需要附着力好的中间漆

#### 固化时间表

底材温度	表干(小时)	干硬防雨(小时)	完全固化(天)
5°C	8	18	--
10°C	5	8	15
15°C	3.5	6	10
20°C	2	4	7
25°C	1.5	4	5

— 施工与固化时需足够通风量(请参阅表 1433 和 1434)

— 为获得在特涂系统中的最佳抗性，底材的最低温度必须达到 10°C

# SIGMACOVER 522 (SIGMARITE SEALER)

## 环氧漆 522

### 混合后使用期

(处于施工粘度时)

15°C	10 小时
20°C	8 小时
25°C	6 小时
30°C	5 小时
35°C	4 小时

### 全球适用性

SIGMA 涂料的意图是在全世界范围内提供相同的产品，但有时需要对产品作细小的修改以满足各地和国际规范/实情，在这些实情下，应使用变更的产品数据

### 参 考

产品数据说明	请参阅表 1411
安全指导	请参阅表 1430
密闭场所安全和健康安全	
爆炸危害 - 毒品危害	请参阅表 1431
密闭舱室内的安全工作	请参阅表 1433
通风技术指导	请参阅表 1434
钢材表面处理	请参阅表 1490

### 产品说明书编号

7420