

# SIGMACOVER 630 (SIGMA MULTIMASTIC/SIGMACOVER ST)

## 环氧漆 630

共 四 页

2005 年 9 月版

### 简 介

双组份、厚膜型聚胺固化低表面处理环氧底漆/面漆

### 主要性能

- 对钢材表面处理要求较低
- 特别适用于干货舱,甲板,船壳或压载舱的维修用漆
- 通用型环氧中间漆或面漆, 用作暴露于大陆和海洋大气中钢铁和混凝土结构的保护涂层系统
- 优良的耐撞击、耐磨性能
- 能与各种旧涂层配合使用
- 能用绝大多数涂料覆涂
- 优良的防锈性能
- 能抵抗化学品的溅污
- 良好的韧性
- 适合装载干粮

### 颜色与光泽

绿色, 灰色, 红棕色, 黑色和铝色 - 半光

### 基本数据 (20℃)

(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

1.4 克/厘米<sup>3</sup>

### 体积固体含量

83% ±2%

### 挥发性有机成份 (VOC):

最大 166 克/公斤 (按 1999/13/EC, SED 标准)  
最大 232 克/升(约 1.9 磅/加仑)

### 推荐干膜厚度

60-100 微米对刷涂/辊涂  
125-200 微米对无气喷涂

### 理论涂布率

6.6 米<sup>2</sup>/升, 125 微米厚; 4.1 米<sup>2</sup>/升, 200 微米厚

### 表干时间

6 小时

### 覆涂间隔

最小: 见附表\*  
最大: 见附表\*

### 完全固化

7 天  
(成份数据)

### 贮藏有效期

至少 12 个月

### (阴凉干燥处)

### 闪 点

基料 31℃, 固化剂 45℃

### 推荐基底

— 用于暴露于大气中:

### 状况与温度

- 钢材: 喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级, 能获得优异的防锈效果
- 钢材: 喷砂清理达 ISO 标准 Sa2 级或动力工具打磨清理达 ISO 标准 St2 级, 能获得良好防锈效果

# SIGMACOVER 630 (SIGMA MULTIMASTIC/SIGMACOVER ST)

## 环氧漆 630

- 涂有车间底漆的钢材: 处理达 SPSS 标准 Pt3 级
  - 涂有油漆的旧钢材: 超高压水处理至 VIS 标准的 WJ2/3L 级 (粗糙度 Rz=40-70mm)
  - 现存的完整的环氧涂层系统和基本完整的醇酸树脂涂层系统: 充分地打磨粗糙, 干燥无污物
- 用于浸没于海水中 (适用于阴极保护系统)
- 钢材: 喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级
  - 涂有认可的无机硅酸锌车间底漆的钢材: 喷砂清扫达到 SPSS 标准 Ss 级或动力工具清理至 SPSS 标准 Pt3 级
  - **第一道 Sigmacover 630 必须用铝色**
- 基底温度需高于 10°C 且至少高于露点 3°C

系统详述 船舶 系统表 3103、3106、3107

使用说明 混合体积比 基料: 固化剂 = 83 : 17

— 基料与固化剂混合温度需高于 15°C, 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

— 稀释剂应在组份混合后加

熟化时间 无

混合使用期 2 小时 (20°C) \*

### 无气喷涂

推荐稀释剂 稀释剂 91-92

稀释剂体积 0-5%, 根据所需膜厚及施工条件

喷嘴孔径 约 0.48-0.53 毫米(0.019-0.021 英寸)

喷出压力 15 兆帕(约 150 大气压或 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 5-10%, 根据所需膜厚及施工条件

喷嘴孔径 1.8-2.0 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

推荐稀释剂 稀释剂 91-92

稀释剂体积 0-5%

工具清洗 稀释剂 90-53

# SIGMACOVER 630 (SIGMA MULTIMASTIC/SIGMACOVER ST)

## 环氧漆 630

### 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)	13.8	8.3	6.6	4.1
干膜厚度(微米)-无气喷涂			125	200
干膜厚度(微米)-刷涂辊涂	60	100		

刷涂时，最大干膜厚度 100 微米

#### 覆涂间隔时间表

(干膜厚度 150 微米)

各种环氧涂料

聚氨酯涂料

自身复涂

各种环氧及聚氨酯涂料

基底温度	10°C	20°C	30°C	40°C
最小间隔时间 (小时)	20	9	5	3
最小间隔时间 (小时)	48	24	12	6
最大间隔时间 (月)	12	9	6	3
最大间隔时间 (月)	6	3	1	1

— 表面应干燥且无任何污物

#### 覆涂醇酸漆

基底温度	10°C	20°C	30°C	40°C
最小间隔时间(小时)	24	16	8	5
最大间隔时间(天)	21	10	7	3

- 如果超过最大覆涂间隔时间，高光泽面漆需要有中间漆
- 表面应干燥并清除所有污物
- 在前涂层完全固化前，涂装后续涂层则具有最好的层间结合力
- 如果超过了这一时期则需要表面作拉毛处理

#### 固化时间表

(干膜厚度 150 微米)

基底温度	表干(小时)	干硬(小时)	完全固化(天)
10°C	14	20	15
20°C	6	9	7
30°C	4	5	4
40°C	2	3	2

— 施工与固化时需保持足够通风量(请参阅表 1433 和 1434)

---

# SIGMACOVER 630 (SIGMA MULTIMASTIC/SIGMACOVER ST) 环氧漆 630

---

混合后使用期

(处于施工粘度时)

15°C	3 小时
20°C	2 小时
30°C	1 小时
40°C	0.5 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

产品说明书编号

7430