

# SIGMACOVER 380

## 高固态环氧漆 380

共 三 页

2006年8月版

### 简介

双组份高固态多用途环氧底面漆

### 主要性能

- 多用途环氧防锈漆
- 适用于水下部位(压载水舱, 船底)
- 优异的水上, 水下部位的防锈性能
- 良好的柔韧性
- 能耐设计良好的阴极保护
- 优良的干燥和固化性能
- 适合新造船和修船
- 如果需要可供冬用型

### 颜色与光泽

绿灰和灰色 - 蛋壳光

### 基本数据

(20°C:混合产品数据)

比 重

1.4克/厘米<sup>3</sup>

体积固体含量

80% ±2%

挥发性有机成分(VOC)

1.9 磅/美加仑-226克/升

推荐干膜厚度

125-250微米(根据配套要求)

理论涂布率

6.4 米<sup>2</sup>/升, 干膜厚度125 微米\*

表干时间

干膜厚度125微米时, 3 小时\*

覆涂间隔

最小: 干膜厚度125微米, 20°C时, 8小时\*  
最大: 干膜厚度125微米, 20°C时, 28天\*

完全固化

7 天

(成份数据)

贮藏有效期

12 个月

(阴凉干燥处)

闪 点

基料22°C, 固化剂28°C

### 推荐底材

### 状况与温度

- 钢材: 喷砂处理达到ISO标准Sa2.5级
- 涂有认可的无机锌车间底漆的钢材: 扫砂处理至SPSS标准的S<sub>s</sub>级或动力工具打磨清理达SPSS标准Pt3级
- 前涂层: 干燥无污染物,必要时作拉毛处理
- 底材温度必须高于露点温度 3°C无冰
- 施工及固化时相对湿度不得高于 85%
- 施工温度可以低至 0°C, 但固化达到一定硬度的时间相对长些, 当温度升高时才能达到完全抗性

# SIGMACOVER 380

## 高固态环氧漆 380

### 使用说明

混合体积比 = 4 : 1

- 基料与固化剂混合后, 温度需高于15 °C, 否则需添加稀释剂才能达到施工粘度
- 过多稀释剂会导致抗流挂性降低与固化减慢
- 稀释剂应在基料与固化剂混合后添加

### 熟化时间

底材温度高于10°C时, 无

### 混合使用期

20°C时4小时\*

### 无气喷涂

#### 推荐稀释剂

稀释剂91-92

#### 稀释剂体积

0-10%, 根据所需膜厚及施工条件

#### 喷嘴孔径

约0.46-0.53 毫米 (0.018-0.021 英寸)

#### 喷出压力

20-25 兆帕 (约200-250大气压或2800-3500 磅/英寸<sup>2</sup>)

### 刷涂

仅用于修补和预涂

### 工具清洗

稀释剂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)	6.4	5.3	4.0
干膜厚度 (微米)	125	150	200

#### 覆涂间隔时间表

(干膜厚度125 微米)

底材温度	5°C	10°C	20°C	30°C
最小间隔时间 (小时)	48	24	8	4
最大间隔时间 (天)	28	28	28	14

- 表面须干燥无污染物

# SIGMACOVER 380

## 高固态环氧漆 380

### 固化时间表

(干膜厚度125 微米)

底材温度	表干 (小时)	干硬 (小时)	完全固化 (天)
5°C	24	48	20
10°C	12	24	14
20°C	3	8	7
30°C	2	6	4
40°C	1	4	3

— 施工及固化过程中必须有足够的通风(参阅表1433 和1434)

### 混合后使用期

基底温度	15°C	20°C	30°C	40°C
时间 (小时)	6	4	2	1

### 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

6828