

PPG AQUACOVER™ 25

水性丙烯酸底漆 25

简介

单组份水性丙烯酸磷酸锌底漆

主要性能

- 用做房舱、机舱、上层建筑内部的防腐底漆
- 特别适用于因健康和原因不允许使用溶剂型涂料的场合。
- 在各种前期或老旧涂层表面都具有优异的可覆涂附着力
- 在钢铁表面具有良好的附着力
- 良好的防腐性能
- 快速干燥和可覆涂性能上佳
- 可用多数水性分散体类型的涂料或醇酸漆进行覆涂
- 在新建船舶的舾装作业期间可更加安全地进行交叉作业和室内涂装

颜色与光泽

- 奶黄色和本白色
- 平光。

基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

混合后参数	
组份数	单组份
密度	1.3 千克/升 (10.8 磅/美制 加仑)。
体积固含量	44 ± 2% 。
VOC (出厂值)	最大值 24.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED)。 最大值 31.0 克/升 (约 0.3 磅/加仑) (理论计算值)。
推荐干膜厚度	50 - 75 微米 (2.0 - 3.0 密耳) 每道涂层。
理论涂布率	8.8 米²/升 用于 50 微米 (353 英尺²/美制 加仑 用于 2.0 密耳)。 5.9 米²/升 用于 75 微米 (235 英尺²/美制 加仑 用于 3.0 密耳)。
指触干	1 小时 。
覆涂间隔	最短时间: 4 小时。 最长时间 : 无限制。
储藏有效期	至少 18 月 但须储存于阴凉和干燥环境下。

备注:

- 敬请参阅补充数据表 - 理论涂布率与干膜厚度对照关系表。
- 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。



PPG AQUACOVER™ 25

水性丙烯酸底漆 25

推荐底材状况与温度

底材状况

- 钢材：喷砂处理达ISO标准Sa2.5级，喷砂表面粗糙度达(RZ)40-70微米,或动力工具打磨至少ISO St3级
- 涂有认可的车间底漆的钢材：扫砂至SPSS-Ss级或动力工具清洁至SPSS-Pt2级
- 确定可以与之兼容配套的前期涂层：表面必须洁净干燥，已除尽所有污染物。

底材温度和施工条件

- 在涂装施工过程中底材表面温度应高于摄氏 5°C (华氏41°F)
- 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。
- 涂装施工阶段的环境相对湿度应不超过 75% 。

涂层体系的配套规范

- 用于上层建筑和甲板舾装部件的涂层体系 – 涂层配套体系信息表SYSTEM SHEET 3104 。
- 用于内部表面的涂层体系 – 涂层配套体系信息表SYSTEM SHEET 3105 。

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。
- (自来水) 稀释太多将导致湿膜抗流挂性能降低
- 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}) 。
- 在整个储存和/或运输过程中须防止其结冰。

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂

自来水。

稀释剂用量

0 - 5%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

喷嘴孔径

约 0.48 – 0.58 毫米 (0.019 – 0.023 英寸)

喷嘴压力

12.0 - 15.0 兆帕 (约 120 - 150 大气压; 1741 - 2176 磅/英寸²) 。



PPG AQUACOVER™ 25

水性丙烯酸底漆 25

刷涂/辊涂

- 长毛漆刷或圆形边角的聚酯辊筒

推荐稀释剂

自来水。

稀释剂用量

0 - 5% 。

清洗溶剂

自来水和稀释剂 70-05

清洗工艺

- 吸口虑网及枪嘴过滤器必须拆卸拿出并进行适当清洗。
- 下面两份表格分别介绍了喷涂设备的两种清洗工艺程序:当溶剂型涂料切换为水性涂料时,敬请参阅表1; 当水性涂料切换为溶剂型涂料时,敬请参阅表2。

表1：从溶剂型涂料切换成水性涂料的设备清洗工艺	
工序步骤	清洗工艺正文
第一次清洗	稀释剂 90-53
第二次清洗	稀释剂 70-05
第三次清洗	采用温度为摄氏30°C (华氏86°F) 至 摄氏35°C (华氏95°F)的温热自来水清洗过后，水性涂料就可以开始喷涂施工了。

表2：从水性涂料切换成溶剂型涂料的设备清洗工艺	
工序步骤	清洗工艺正文
第一次清洗	采用温度为摄氏30°C (华氏86°F) 至摄氏 35°C (华氏95°F)
第二次清洗	稀释剂 70-05
第三次清洗	稀释剂 90-53

备注: 可用稀释剂 70-05



PPG AQUACOVER™ 25

水性丙烯酸底漆 25

补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
50 微米 (2.0 密耳)	8.8 米²/升 (353 英尺²/美制 加仑)
75 微米 (3.0 密耳)	5.9 米²/升 (235 英尺²/美制 加仑)

备注: 刷涂施工时的最大干膜厚度: 50 微米 (2.0 密耳) 。

干膜厚度为高达75微米 (3.0密耳) 涂层的覆涂间隔时间				
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)
自身覆涂或 水性丙烯酸面漆45	最短覆涂间隔时间	8 小时	6 小时	4 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制

干膜厚度为75微米 (3.0密耳)涂层的固化时间	
底材温度	指触 (表干)
摄氏5°C (华氏41°F)	4 小时
摄氏10°C (华氏50°F)	2 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	45 分钟 - 1 小时

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。
- 虽然这是水溶性涂料，但必须避免吸入漆雾和其挥发物，并尽量不使皮肤和眼睛接触到油漆。

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

• 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	和信息表	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 。



PPG AQUACOVER™ 25

水性丙烯酸底漆 25

质量担保

应贝捷涂料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应贝捷涂料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定或暗示的保证; 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, 应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, 以书面型式通告应贝捷涂料PPG 。

如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题, 将碍于其依据本保函从应贝捷涂料获取赔偿!

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, 应贝捷涂料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, 应贝捷涂料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, 并非我们应贝捷涂料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, 应贝捷涂料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, 都有可能可能会导致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 公布于应贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings) 的官方网页 : 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.

