

SIGMACOVER™ 246

环氧底漆 246

简介

双组份聚酰胺固化厚膜型环氧磷酸锌底漆/中间漆

主要性能

- 常规用途的环氧漆，用做暴晒于大气环境中的钢结构防护涂层体系
- 在钢铁表面具有良好的附着力
- 良好的润湿和流平性能
- 易用无气喷涂施工。
- 固化温度可低至摄氏5°C (华氏41°F)
- 适用于无机硅酸锌漆表面

颜色与光泽

- 红棕色、奶油色、灰色
- 蛋壳光。

基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

混合后参数	
组份数	双组份
密度	1.4 千克/升 (11.7 磅/美制 加仑)。
体积固含量	64 ± 2% 。
VOC (出厂值)	最大值 241.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED)。 英国标准UK PG 6/23(92) 附录 3: 最大值 337.0 克/升 (约 2.8 磅/美制 加仑)。
推荐干膜厚度	75 - 150 微米 (3.0 - 6.0 密耳) 。
理论涂布率	8.5 米 ² /升 用于 75 微米 (342 英尺 ² /美制 加仑 用于 3.0 密耳)。
指触干	2 小时 。
覆涂间隔	最短时间: 10 小时。 最长时间: 6 月 。
完全固化时间	7 天 。
储藏有效期	基料: 至少 24 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。

SIGMACOVER™ 246

环氧底漆 246

推荐底材状况与温度

底材状况

- 裸钢：喷砂处理达到国际标准ISO-8501的Sa2.5级或动力工具打磨至St3级
- 无机硅酸锌漆涂层表面（无机硅酸锌底漆158，无机硅酸锌车间底漆165或无机硅酸锌车间底漆199）：需用雾喷法先薄涂封闭

底材温度

- 在涂装施工和涂层固化过程中应确保底材温度高于摄氏 5°C (华氏41°F)。
- 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。

使用说明

混合体积比：基料：固化剂 = 80：20

- 涂装前最好将基料与固化剂各组份或调配混合后漆料的温度调控到摄氏15°C (华氏59°F)以上，不然则可能需要额外添加稀释剂将漆料的粘度调整到适宜施工的粘稠状态。
- 过多添加稀释剂可能会导致湿膜的抗流挂性能降低和硬干速度减慢。
- 稀释剂应在两个组份混合后再添加。
- 在无机硅酸锌漆涂层表面（无机硅酸锌底漆 158）：需要采用间隔时间约为2分钟的湿+湿连续涂装法进行施工。

混合后使用时间

8 小时于 摄氏20°C (华氏68°F)。

备注: 参见补充数据表

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂

稀释剂 91-92。

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 0.46 - 0.53 毫米 (0.018 - 0.021 英寸)。

喷嘴压力

14.0 - 25.0 兆帕 (约 140 - 250 大气压; 2031 - 3626 磅/英寸²)。



SIGMACOVER™ 246

环氧底漆 246

刷涂/辊涂

- 由于湿膜的触变性能方面的缘故，刷涂施工时容易留下刷痕，因此刷涂对于小面积和小角度施工的局部修补或手工预涂装最为适合。
- 辊涂施工时也会在表面留下辊痕，同时也仅仅适合干膜厚度要求很低的涂装。
- 必须使用适合涂装环氧漆的辊筒。

推荐稀释剂

稀释剂 91-92。

稀释剂用量

0 - 5%。

清洗溶剂

稀释剂 90-53。

补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
75 微米 (3.0 密耳)	8.5 米 ² /升 (342 英尺 ² /美制 加仑)
100 微米 (4.0 密耳)	6.4 米 ² /升 (257 英尺 ² /美制 加仑)
150 微米 (6.0 密耳)	4.3 米 ² /升 (171 英尺 ² /美制 加仑)

干膜厚度为150 微米 (6.0 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10°C (华氏50°F)	摄氏20°C (华氏68°F)	摄氏30°C (华氏86°F)	摄氏40°C (华氏104°F)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	24 小时	10 小时	8 小时	6 小时
	最长覆涂间隔时间	--	--	--	--
	暴露于受阳光照射 环境下的最长时间	3 月	3 月	3 月	3 月

备注:

- 只要涂层表面没有粉化和其它任何污染物，则没有最大覆涂间隔的时间限制。
- 当涂层直接置于阳光暴晒环境下或表面受到污染时，建议在覆涂后道涂层前，应进行表面打磨拉毛和清洁处理，以确保有良好的层间附着力。
- 在前道涂层接近完全固化状态前覆涂后道涂层通常可以获得最佳的层间附着力。

SIGMACOVER™ 246

环氧底漆 246

干膜厚度为100微米 (4.0密耳) 涂层的固化时间表

底材温度	指触 (表干)	干硬	完全固化
摄氏5°C (华氏41°F)	12 小时	24 小时	20 天
摄氏10°C (华氏50°F)	7 小时	18 小时	14 天
摄氏15°C (华氏59°F)	5 小时	12 小时	10 天
摄氏20°C (华氏68°F)	3 小时	6 小时	7 天
摄氏30°C (华氏86°F)	2 小时	4 小时	3 天
摄氏40°C (华氏104°F)	1 小时	3 小时	48 小时

备注: 在涂装施工和涂层固化过程中必须持续地充分通风

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)	16 小时
摄氏15°C (华氏59°F)	12 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	8 小时
摄氏25°C (华氏77°F)	6 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	4 小时
摄氏40°C (华氏104°F)	2 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。
- 这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂；另外，皮肤和眼睛不直接接触未干的油漆。

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。 |



SIGMACOVER™ 246

环氧底漆 246

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起壹(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, 将有碍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。

现场的基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 公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings) 的官方网站 : www.ppgmc.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。

