

SIGMACOVER™ 280

环氧通用底漆 280

简介

基于纯环氧技术的多功能通用型环氧防腐底漆。

主要性能

- 用做船舶压载水舱、甲板、干舷、上层建筑、船壳外板和货油舱等部位防护涂层配套体系的通用底漆
- 用于钢铁和有色金属的常规防护涂层体系中的多用途环氧底漆
- 对钢铁底材及其镀锌件表面有良好的附着力。
- 在有色金属表面有良好的附着力。
- 良好的润湿和流平性能。
- 良好的耐水和防腐性能。
- 固化温度可低至摄氏5°C (华氏41°F)。
- 适用于建造过程中对焊缝和环氧涂层破损处进行修补涂装。
- 优异的可覆涂性能。
- 能用大部分的醇酸漆、氯化橡胶漆、乙烯漆、环氧漆和双组份聚氨酯面漆进行覆涂。
- 也适合用于湿喷砂处理后的表面 (有潮气或干燥)。
- 可兼容配套设计精准的阴极保护体系。

颜色与光泽

- 黄绿色 (红棕色根据需要)
- 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	1.3 千克/升 (11.0 磅/美制 加仑)。
体积固含量	57 ± 2%。
VOC (出厂值)	最大值 327.0 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 432.0 克/升 (约 3.6 磅/美制 加仑)。
推荐干膜厚度	50 - 100 微米 (2.0 - 4.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定。
理论涂布率	11.4 米 ² /升 用于 50 微米 (457 英尺 ² /美制 加仑 用于 2.0 密耳)。 5.7 米 ² /升 用于 100 微米 (229 英尺 ² /美制 加仑 用于 4.0 密耳)。
指触干	1.5 小时。
覆涂间隔	参见覆涂间隔时间表。
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™ 280

环氧通用底漆 280

推荐底材状况与温度

浸没环境

- 裸钢或无兼容证书的无机硅酸锌车间底漆的表面: 必须进行喷射清理(干或湿喷砂)达到ISO-8501-1标准的Sa2½级, 表面粗糙度满足 30 - 75 微米 (1.2 - 3.0 密耳)。
- 涂有已经认证确定可兼容的无机硅酸锌车间底漆涂层的钢板表面: 焊缝和车间底漆破损部位或返锈处应进行喷砂清理并达到国际标准 ISO-8501-1的Sa2½级, 且满足粗糙度 30 - 75 微米(1.2 - 3.0 密耳)或动力工具打磨达到SPSS标准的Pt3级。
- 涂有涂层的钢板表面: 高压水喷射清理达到SSPC标准的VIS WJ2L级 (粗糙度满足30-75微米)。

国际海事组织IMO-MS.C.215(82) 决议有关压载水舱的技术要求

- 钢材: 结构处理须打磨达到 ISO 8501-3: 2006 标准的P2级, 边角部位则倒角打磨至圆滑状态, 成半径至少为2 毫米 (0.0789 英寸)的圆弧或三个方向角度的切削打磨。
- 钢铁或涂有未经认可的无机硅酸锌车间底漆的钢板表面: 喷砂清理达到国际标准ISO-Sa2½级, 表面粗糙度满足30-75微米。
- 涂有已经认证确定兼容的无机硅酸锌车间底漆的钢板表面; 焊缝和车间底漆涂层失效或破损裸露部位应进行喷砂清理达到国际标准 ISO-8501-1的Sa 2½ 级, 且满足表面粗糙度 30 - 75 微米 (1.2 - 3.0 密耳): [1] 对于车间底漆已有IMO- PSPC 型式认证证书的完好涂层, 则没有额外要求: [2] 对于车间底漆尚无IMO- PSPC 型式认证证书的, 则也应对车间底漆完好部位进行喷砂清理, 达到国际标准 ISO-8501-1的Sa2级, 且至少清除70%的车间底漆漆膜, 同时满足表面粗糙度 30 - 75 微米 (1.2 - 3.0 密耳)。
- 允许残留在表面的颗粒度大小尺寸为3, 4, 5级的大灰尘, 达到国际标准ISO 8502-3:1992为1级的清洁度, 其它任何肉眼可见的小颗粒灰尘则必须彻底清除干净。

大气暴露环境

- 钢板表面喷砂清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½级, 粗糙度满足30-75微米或打磨达到国际标准ISO-8501-1的St3级。
- 涂有车间底漆的钢材: 处理至 SPSS标准的Pt3 级。
- 镀锌件表面必须进行扫砂清理或其它拉毛方式粗化表面。
- 镀锌件表面必须除尽各类油脂、可溶性盐和所有污染物。

混凝土/砖石表面

- 参照 ASTM D4258标准清除油和油脂及其它所有污染物。
- 按照ASTM D4259标准的各项要求进行打磨拉毛, 除去表面的釉质或浮浆, 并达到表面粗糙度- ICRI CSP 3至 5。
- 对于某些特定用途的场合, 不妨可以用环氧填补漆114 A作为修补腻子填实小凹坑。敬请垂询PPG的现场技术服务代表, 进一步了解涂层的耐化学品性能状况。
- 推荐潮气透流速率最大值为3磅/1000 英尺² / 24 小时, 按照 (标准ASTM F1869的氯化钙实验法或标准ASTM D4263的塑料片实验法)进行潮气透流实验测定。
- 另外也可采用 ASTM D4944标准(碳化钙气体法), 含水率不得超出4%。

底材温度和施工条件

- 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。
- 在涂装施工和涂层固化过程中必须确保环境的相对湿度不超过 85%。



SIGMACOVER™ 280

环氧通用底漆 280

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。

熟化时间

无需。

混合后使用时间

8 小时 于 摄氏20°C (华氏68°F)。

备注: 敬请参阅补充参数 - 混合后适用时间。

有气喷涂

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

1.5 - 2.0 毫米 (约 0.060 - 0.079 英寸)。

喷嘴压力

0.3 - 0.4 兆帕(约 3 - 4 大气压; 44 - 58 磅/英寸²)。

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 毫米(0.018 英寸)。

喷嘴压力

15.0 兆帕 (约 150 大气压; 2176 磅/英寸²)。



SIGMACOVER™ 280

环氧通用底漆 280

刷涂/辊涂

推荐稀释剂

无需添加稀释剂。

稀释剂用量

若现场确有需要，则最多可添加5%体积比的稀释剂 91-92。

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
50 微米 (2.0 密耳)	11.4 米 ² /升 (457 英尺 ² /美制 加仑)
75 微米 (3.0 密耳)	7.6 米 ² /升 (305 英尺 ² /美制 加仑)
100 微米 (4.0 密耳)	5.7 米 ² /升 (229 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100微米 (4.0 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)	摄氏30°C (华氏86°F)	摄氏40°C (华氏104°F)
可用来进行覆涂的兼容 配套的后道涂层品种： 如氯化橡胶、乙烯和醇酸漆	最短覆涂间隔时间	16 小时	10 小时	5 小时	3 小时	2 小时
	最长覆涂间隔时间	21 天	21 天	10 天	7 天	4 天

备注:

- 表面应洁净干燥，已除尽所有污染物。
- 高光泽面漆需要有合适的中间漆

干膜厚度为100微米 (4.0 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)	摄氏30°C (华氏86°F)	摄氏40°C (华氏104°F)
可覆涂各种双组份 环氧漆或聚氨酯面漆	最短覆涂间隔时间	36 小时	16 小时	8 小时	6 小时	4 小时
	暴露于受阳光照射 环境下的最长时间	3 月	3 月	3 月	2 月	2 月
	暴露在不受阳光照射 环境下的最长时间	6 月	6 月	6 月	4 月	3 月

备注: 表面应洁净干燥，已除尽所有污染物。

SIGMACOVER™ 280

环氧通用底漆 280

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)	8 小时	13 小时	21 天
摄氏10°C (华氏50°F)	4 小时	6 小时	14 天
摄氏20°C (华氏68°F)	2 小时	2.5 小时	7 天
摄氏30°C (华氏86°F)	1 小时	1.5 小时	5 天
摄氏40°C (华氏104°F)	45 分钟	1 小时	3 天

备注: 在涂装施工和涂层固化期间必须确保持续顺畅的足量通风 (敬请参阅安全信息表 1433 和信息表1434)。

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15°C (华氏59°F)	10 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	8 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	5 小时
摄氏35°C (华氏95°F)	4 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，皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。

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

- | | | |
|---------------------------|----------|-------|
| • 转换表 | 敬请参见 信息表 | 1410。 |
| • 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。 |
| • 矿物磨料规范 | 敬请参阅 信息表 | 1491。 |
| • 相对湿度-底材温度- 空气温度 | 敬请参阅 信息表 | 1650。 |
| • PPG船舶与工业涂料的压载舱涂装工艺。 | | |



SIGMACOVER™ 280

环氧通用底漆 280

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间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之合法索赔。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。

产品编码	颜色	参考信息
179083	黄色/绿色	4009002200 (144497 基料, 142014 固化剂)
179085	红棕色 (Redbrown)	6137002200 (144493 基料, 142014 固化剂)

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.

