

SIGMAFAST™ 278 / AMERCOAT® 278

快干环氧漆 278

简介

双组份高固态环氧磷酸锌底漆/中间漆。

主要性能

- 可用做防护涂层体系的环氧底漆或中层漆。
- 涂层在大气曝露环境下具有优异的防腐性能。
- 固化温度最低可至摄氏-5°C (华氏23°F)。
- 可适合车间制作装配阶段涂装的快速固化要求。
- 易用无气喷涂施工。
- 四季通用。

颜色与光泽

- 红棕、色灰色和精选颜色的云铁版系列。
- 半光。

备注: 环氧树脂在日久会泛黄, 尤其是白色和本白色涂层在视觉感受上特别明显。因此快干环氧漆278仅限用于外表没有装饰性要求的场所。

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 | 1.5 千克/升 (12.5 磅/美制 加仑)。 |
| 体积固含量 | 80 ± 2% 。 |
| VOC (出厂值) | 最大值 153.0 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 230.0 克/升 (约 1.9 磅/美制 加仑)。 220.0 克/升 (1.8 磅/加仑) (美国标准 EPA Method 24)。 |
| 推荐干膜厚度 | 75 - 250 微米 (3.0 - 10.0 密耳) 。 |
| 理论涂布率 | 6.4 米 ² /升 用于 125 微米 (257 英尺 ² /美制 加仑 用于 5.0 密耳)。 |
| 指触干 | 1 小时 。 |
| 覆涂间隔 | 最短时间: 2 小时。 最长时间: 无限制。 |
| 完全固化时间 | 3 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。

SIGMAFAST™ 278 / AMERCOAT® 278

快干环氧漆 278

推荐底材状况与温度

底材状况

- 裸钢：磨料喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½级或SSPC标准的SP-6级，粗糙度满足40-70微米(1.6-2.8密耳)；或者动力工具打磨至少达到国际标准ISO-8501-1的St3或SSPC标准的SP-3级。

镀锌件表面

- 底材表面必须洁净干燥，已除尽所有污染物。
- 表面应进行充分的粗化处理（如打磨拉毛和扫砂清理）。

已涂有底漆或前期涂层的钢板表面

- 可兼容的前期涂层必须确保表面洁净干燥，已除尽所有污染物。
- 在前期旧涂层表面进行覆涂施工前，如有必要的话，应先充分打磨拉毛处理。
- 若用做无机硅酸锌底漆的后续配套涂层，则应先雾喷薄涂一道封闭漆，然后才正式统涂施工。

底材温度和施工条件

- 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可允许接受环境温度低至摄氏-5°C (华氏23°F)；只要确定底材表面干燥并无结冰。

使用说明

调配的体积混合比：基料：固化剂 = 75:25 (3:1)

- 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。
- 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

1 小时于 摄氏20°C (华氏68°F)。



SIGMAFAST™ 278 / AMERCOAT® 278

快干环氧漆 278

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

1.7 - 2.0 毫米 (约 0.070 - 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%为常规涂装用量, 30 - 40% 则用于雾喷薄涂施工时。

喷嘴孔径

约 0.46 - 0.53 毫米 (0.018 - 0.021 英寸)。

喷嘴压力

20.0 - 25.0 兆帕 (约 200 - 250 大气压; 2901 - 3626 磅/英寸²)。

刷涂/辊涂

推荐稀释剂

稀释剂 91-92。

稀释剂用量

0 - 5%。

备注:

- 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。
- 由于涂料的触变性能，在进行刷涂施工时可能会在表面留下刷痕，因此刷涂通常仅限于局部小面积的修补和边角处的预涂装。

清洗溶剂

稀释剂 90-53。

SIGMAFAST™ 278 / AMERCOAT® 278

快干环氧漆 278

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) | 10.7 米 ² /升 (428 英尺 ² /美制 加仑) |
| 125 微米 (5.0 密耳) | 6.4 米 ² /升 (257 英尺 ² /美制 加仑) |
| 250 微米 (10.0 密耳) | 3.2 米 ² /升 (128 英尺 ² /美制 加仑) |

干膜厚度为125 微米 (5.0 密耳)涂层的覆涂间隔时间表

| 覆涂用的后道涂层 | 涂装间隔时间 | 摄氏-5°C (华氏23°F) | 0°C (32°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) |
|-----------------------|----------|--------------------|------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| 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 | 24 小时 | 14 小时 | 4 小时 | 2 小时 | 1 小时 |
| | 最长覆涂间隔时间 | 无限制 | 无限制 | 无限制 | 无限制 | 无限制 |

备注:

- 只要涂层表面没有粉化物和其它污染物, 则该产品无最大覆涂间隔时间的限制要求, 在此情况下只需进行一般的表面清洁和打磨拉毛处理就可确保与后道涂层的良好附着。
- 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。
- 该产品的涂层如直接置于阳光暴晒环境则会快速变黄, 但这一现象不会实质影响涂层的实际防腐性能, 也不会关联影响到后续外面漆涂层。

干膜厚度为125 微米 (5.0 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23°F) | 16 小时 | 38 小时 | -- |
| 摄氏0°C (华氏32°F) | 11 小时 | 24 小时 | 21 天 |
| 摄氏10°C (华氏50°F) | 4 小时 | 8 小时 | 8 天 |
| 摄氏20°C (华氏68°F) | 2 小时 | 4 小时 | 4 天 |
| 摄氏30°C (华氏86°F) | 1 小时 | 2 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0°C (华氏32°F) | 10 小时 |
| 摄氏10°C (华氏50°F) | 3 小时 |
| 摄氏20°C (华氏68°F) | 1 小时 |
| 摄氏30°C (华氏86°F) | 30 分钟 |

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。

SIGMAFAST™ 278 / AMERCOAT® 278

快干环氧漆 278

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。 |
| • 相对湿度-底材温度- 空气温度 | 敬请参阅 信息表 | 1650。 |

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的合法索赔。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, 将有权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。