

# SIGMATHERM™ 350

## 耐高温漆 350

### 简介

有机硅丙烯酸树脂耐高温漆

### 主要性能

- 优异的耐候性
- 在进入工作状态开始承受高温前，涂层应在摄氏20°C (68°F)的温度环境下至少干燥3天时间。
- 耐热温度可高达摄氏350°C (华氏660°F)
- 适用于钢结构内部和外部的涂层防护
- 可广泛地与多种无机硅酸锌底漆兼容配套

### 颜色与光泽

- 白色、铝色 (根据需要可提供其它颜色)
- 半光

### 基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

产品参数	
组份数	单组份
密度	白色: 1.2 克/升 (10.0 磅/美制 加仑) 铝色: 1.1 克/升 (9.2 磅/美制 加仑)
体积固含量	白色: 39 ± 2% 铝色: 42 ± 2%
VOC (出厂值)	欧盟标准 Directive 1999/13/EC, SED: 最大值 492 克/千克 (白色) 最大值 491 克/千克 (Directive 1999/13/EC, SED) (白色) 最大值491 克/千克 (欧盟标准 Directive 1999/13/EC,SED) (铝色) 理论计算最大值 590.0 克/升 (约 4.9 磅/加仑) (白色) 最大值 540.0 克/升 (约 4.5 磅/加仑) (白色) 最大值 405 克/升 (约 3.4 磅/加仑) (铝粉)
推荐干膜厚度	25 - 30 微米 (1.0 - 1.2 密耳)
理论涂布率	白色: 15.6 米 <sup>2</sup> /升 用于 25 微米 (626 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 1.0 密耳) 铝色: 16.8 米 <sup>2</sup> /升 用于 25 微米 (674 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 1.0 密耳)
指触干	1 小时
覆涂间隔	最短: 18 小时 最大: 无限制
储藏有效期	至少 24 月 但须储存于阴凉和干燥环境下

### 推荐底材状况与温度

#### 底材状况

- 热喷涂金属锌或金属铝涂层表面必须洁净和干燥，已除尽所有污染物。
- 已确认可以兼容的涂层 (无机硅酸锌底漆) 表面必须洁净干燥，已除尽所有锌盐和其它污染物。
- 裸钢: 磨料喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½级，粗糙度满足40 - 70 微米 (1.6 - 2.8 密耳)

# SIGMATHERM™ 350

## 耐高温漆 350

### 底材温度和施工条件

- 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。

### 使用说明

- 耐高温漆 350 可采用“雾喷”薄涂方式涂覆在无机硅酸锌底漆表面。
- 采用动力搅拌器进行搅拌，直至充分混合均匀。

### 有气喷涂

#### 推荐稀释剂

不可添加稀释剂

#### 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<sup>2</sup>)

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

#### 推荐稀释剂

不可添加稀释剂

#### 喷嘴孔径

约0.38 – 0.48 毫米 (0.015 – 0.019 英寸)

#### 喷嘴压力

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

### 刷涂/辊涂

- 仅用于局部修补和手工预涂

### 清洗溶剂

稀释剂 21-06

### 补充参数

涂布率和漆膜厚度关系表 - 白色	
干膜厚度	理论涂布率
25 微米 (1.0 密耳)	15.6 米 <sup>2</sup> /升 (626 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)
30 微米 (1.2 密耳)	13.0 米 <sup>2</sup> /升 (521 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)

## SIGMATHERM™ 350

## 耐高温漆 350

涂布率和漆膜厚度关系表 - 铝色

干膜厚度	理论涂布率
25 微米 (1.0 密耳)	16.8 米 <sup>2</sup> /升 (674 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)
30 微米 (1.2 密耳)	14.0 米 <sup>2</sup> /升 (561 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)

干膜厚度为 30 微米 (1.2 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	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	24 小时	18 小时	15 小时	10 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制

备注: 表面应洁净干燥, 已除尽所有污染物。

干膜厚度为 30 微米 (1.2 密耳) 涂层的固化时间表

底材温度	表干	完全干硬
摄氏 10°C (华氏 50°F)	1.5 小时	3 小时
摄氏 20°C (华氏 68°F)	1 小时	2 小时
摄氏 30°C (华氏 86°F)	45 分钟	1.5 小时
摄氏 40°C (华氏 104°F)	30 分钟	1 小时

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 )

## 安全防范

- 涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表 1430, 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 爆炸危害 - 毒品危害	敬请参阅 信息表	1431
• 相对湿度-底材温度- 空气温度	敬请参阅 信息表	1650



# SIGMATHERM™ 350

## 耐高温漆 350

### 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 公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings ) 的官方网站 : [www.ppgmc.com](http://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。

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



PPG Protective &  
Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™