

SIGMAZINC™ 102

环氧富锌底漆 102

简介

双组份高固态聚酰胺固化环氧富锌底漆

主要性能

- 用于多种涂层体系的经济型环氧富锌底漆
- 良好的腐蚀防护性能
- 干燥速度快，可在短时间内可覆涂后道涂层。
- 可用做整体大修涂装工程中多种涂层体系配套方案的临时保护底漆
- 用做覆涂的后道涂层必须是非皂化的

颜色与光泽

- 灰色
- 平光

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	2.1 千克/升 (17.5 磅/美制 加仑)
体积固含量	55 ± 2%
VOC (出厂值)	最大值 193.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED) 最大值 410.0 克/升 (约 3.4 磅/加仑) (理论计算值)
推荐干膜厚度	25 - 50 微米 (1.0 - 2.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定
理论涂布率	22.0 米 ² /升 用于 25 微米 (882 英寸 ² /美制 加仑 用于 1.0 密耳)
指触干	15 分钟
覆涂间隔	最短时间: 6 小时 最长时间: 3 月
完全固化时间	7 天
储藏有效期	基料: 至少 24 月 储存于干燥和阴凉环境 固化剂: 至少 24 月 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

推荐底材状况与温度

底材状况

- 裸钢：喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½级，表面粗糙度满足40-70 微米 (1.6 – 2.8 密耳)。



SIGMAZINC™ 102

环氧富锌底漆 102

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 10°C (华氏50°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

混合体积比：基料：固化剂 = 78 : 22

- 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固化速度减慢。
- 稀释剂应在两组份混合后再添加

熟化时间

无需

混合后使用时间

24 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 - 20%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

喷嘴孔径

1.8 - 2.2 毫米 (约 0.070 - 0.087 英寸)

喷嘴压力

0.3 - 0.6 兆帕(约 3 - 6 大气压; 44 - 87 磅/英寸²)

SIGMAZINC™ 102

环氧富锌底漆 102

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 - 20%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

喷嘴孔径

约 0.43 - 0.48 毫米 (0.017 - 0.019 英寸)

喷嘴压力

15.0 兆帕 (约 150 大气压; 2176 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%

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
25 微米 (1.0 密耳)	22.0 米 ² /升 (882 英寸 ² /美制 加仑)
35 微米 (1.4 密耳)	15.7 米 ² /升 (630 英寸 ² /美制 加仑)
50 微米 (2.0 密耳)	11.0 米 ² /升 (441 英寸 ² /美制 加仑)

SIGMAZINC™ 102

环氧富锌底漆 102

干膜厚度为高达50微米 (2.0密耳) 涂层的覆涂间隔

覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	5°C (41°F)	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	8 小时	6 小时	4 小时	3 小时
	最大间隔时间 - 内表面	3 月	3 月	3 月	3 月	3 月
	最大间隔时间 - 外表面	14 天	14 天	14 天	14 天	14 天

备注:

- 富锌底漆表面会生成锌盐；在覆涂后道涂层之前，涂层最好应避免过长时间的户外暴晒。
- 在洁净的室内大气环境中，覆涂后道涂层的涂装间隔时间可长达数月。
- 如涂层是用于工业大气和海洋大气环境中的，或者是覆涂间隔时间跨度要求很长的，则建议在达到最短覆涂时间后随即涂上一道合适的封闭漆。
- 在覆涂施工前，表面如有可以看得见的污染物，则必须视具体情况相应地采取高压水清洗或扫砂清理或动力工具打磨等适宜方式予以清除。

干膜厚度为50 微米 (2.0 密耳)涂层的固化时间表

底材温度	表干	干硬	完全固化
摄氏10°C (华氏50°F)	40 分钟	4 小时	20 天
摄氏15°C (华氏59°F)	30 分钟	2 小时	10 天
摄氏20°C (华氏68°F)	15 分钟	2 小时	7 天
摄氏30°C (华氏86°F)	10 分钟	1 小时	5 天

备注:

- 环氧富锌漆102的施工温度最低可至摄氏 5°C (41°F)，但此时的涂层固化速度可能会变得很慢
- 在这种施工条件下，推荐使用以下几款适用富锌底漆产品：单组份环氧富锌底漆 19,无机硅酸锌底漆158, 无机硅酸锌底漆 160, 则适用于大气暴晒的干燥条件；无机硅酸锌漆 750，则适用于浸没环境。
- 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20°C (华氏68°F)	24 小时
摄氏35°C (华氏95°F)	6 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。



SIGMAZINC™ 102

环氧富锌底漆 102

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 爆炸危害 - 毒品危害	敬请参阅 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

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, 将有可能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, 源自于我们确信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.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。