

PPG HI-TEMP™ 222 G

耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

简介

单组份高膜厚复合聚合物的耐高温涂料, 可用做绝热保温层底下或直接裸露钢板和不锈钢底材表面的防腐涂层, 可抗耐底材温度高至摄氏204°C (华氏 400°F); 不锈钢底材的适用温度可从极寒低温的摄氏 -185°C 至 204°C 高温 (华氏-300°F 至 400°F)。也可用做 HI-TEMP系列耐高温面漆的配套底漆, 还可以用做耐高温绝热漆 707HB (可喷涂施工成型的绝热保温层)的配套底漆。

主要性能

- 可用做HI-TEMP系列耐高温面漆 500 VS的配套底漆
- 可用做HI-TEMP系列耐高温绝热漆 707 HB的配套底漆
- 符合美国 NACE SPO-198-10标准CS-1、CS-3 和 CS-4的规范有关绝热保温层底下腐蚀防护要求
- 符合美国 NACE SPO-198-10标准 SS-1、SS-2 和 SS-3规范有关应力腐蚀开裂防护要求
- 漆膜坚韧又耐久性好
- 可涂装在常温底材表面或温度可高达摄氏 204°C (华氏 400°F)的炙热底材表面。
- 涂层可抗耐热聚变和间隙性热循环 (湿-干-湿交替循环)
- 涂装在经彻底表面处理的基材表面, 涂层体系可发挥出上佳的防腐性能

颜色与光泽

- 深灰色
- 平光

基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

产品参数	
组份数	单组份
密度	1.8 千克/升 (15.1 磅/美制 加仑)
体积固含量	50 ± 2%
VOC (出厂值)	最大值 265.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED) 最大值 372.0 克/升 (约 3.1 磅/加仑) (理论计算值)
耐热温度 (持续性的工作温度)	至摄氏 204°C (华氏 400°F)
峰值温度 (间隙性的短暂温度)	至摄氏 232°C (华氏450°F)
严寒冷冻环境	摄氏-185°C (华氏-300°F)至摄氏 204°C (华氏400°F)
推荐干膜厚度	100 - 250 微米 (4.0 - 10.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定
理论涂布率	5.0 米 ² /升 用于 100 微米 (200 英寸 ² /美制 加仑 用于 4.0 密耳)
指触干	2 小时
可在上面覆涂面漆的干燥时间	18 小时
硬干	24 小时
储藏有效期	至少 12 月 但须储存于阴凉和干燥环境下

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



PPG HI-TEMP™ 222 G

耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

推荐底材状况与温度

碳钢

- 涂装前表面应洁净干燥，除了焊接飞溅物必须除去以外，还需除尽所有油和油脂、灰尘和其它污染物，特别是可溶性盐。结构处理方面还需进行打磨倒角：平整焊缝和磨圆边角。干磨料喷射清理达到SSPC标准的SP 6级“商用级喷射清理”（等同于国际标准 ISO-8501-1的Sa2级），表面粗糙度满足 38至63 微米（1.5至2.5 密耳）。也可接受湿磨料喷射清理或辅加磨料的超高压水喷射清理达到等效于SSPC标准的SP6级（等同于国际标准 ISO-8501-1的Sa2级）。

备注：若现场确无条件进行磨料喷射清理时，则可接受动力工具打磨达到SSPC标准的SP11级，并保证表面有不低于25微米（1.0密耳）的粗糙度。

不锈钢

- 涂装HI-TEMP系列耐高温底漆 222G之前，必须确保表面洁净干燥，除已除去焊接飞溅以外，还需除尽所有油和油脂、灰尘及其它污染物，特别是可溶性盐。结构处理方面还需进行打磨倒角，平整焊缝和磨圆边角。

备注：不可使用氯化物溶液接触不锈钢表面

敷设绝热保温层和直接裸露表面

- 对于局部的小面积清洗可用不含氯离子的溶液。如果需要清洗的表面面积较大时，则可用 高压或常压水冲洗，或者用碱性洗涤剂进行蒸汽清洗，随后用淡水冲洗。所用水源应该至少为可饮用的纯净水，并应查看确保选取含盐量尽可能小的产品。同时切忌在水中添加任何化学助剂。
- 在不锈钢表面涂装HI-TEMP系列耐高温底漆 222 G时并不非有强制性的表面粗糙度要求。不过，选用不含氯离子的磨料进行轻度扫砂清理则是一种不错的表面处理选择方案。在这样的机械化表面处理，再用可饮用纯净水或有去离子则更好，对表面进行清洗。清洗完毕后必须等到表面完全干燥后方可进行涂装。

底材温度

- 在涂装施工时底材温度应控制在摄氏 10°C (50华氏°F) 至 66摄氏°C (150华氏°F)
- 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。
- 在炙热表面涂装：温度应高于摄氏 66°C (华氏150°F) 和低于摄氏 204°C (华氏400°F)

涂层体系的配套规范

在绝热保温层底下或炙热表面涂装 [摄氏 66°C (华氏 150°F) 至摄氏 204°C (华氏 400°F)] - 一道涂层

- HI-TEMP系列耐高温底漆 222 G: 干膜厚度为 200 - 250 微米 (8.0 - 10.0 密耳)

在绝热保温层底下或炙热表面涂装 [摄氏 66°C (华氏 150°F) 至摄氏 204°C (华氏 400°F)] - 两道涂层

- HI-TEMP 系列耐高温底漆 222 G: 干膜厚度为100至125微米 (4.0 至 5.0 密耳)
- HI-TEMP 系列耐高温底漆 222 G: 干膜厚度为100至125微米 (4.0 至 5.0 密耳)

备注:

- 用于绝热保温层底下底材腐蚀防护时 (CUI) 应确保涂层干膜厚度至少为 200微米(8.0 密耳)。
- 在绝热保温层底下，可持续抗耐最高为摄氏 204°C (华氏400°F) 和瞬间峰值温度为摄氏232°C (华氏 450°F)的底材温度。

PPG HI-TEMP™ 222 G

耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

做为底漆/面漆的涂层体系可在常温下施工或直接涂装在 [摄氏 66°C (华氏150°F) 至摄氏149°C 华氏(300°F)] 的炙热表面。

- 耐高温底漆 222G : 125 - 150 微米 (5.0 - 6.0 密耳)
- 耐高温面漆 500 VS : 50 - 63 微米 (2.0 - 2.5 密耳)

用做底漆/面漆的涂层体系可直接涂装在温度为摄氏149°C (华氏300°F) 至摄氏 204°C (华氏400°F) 的炙热基材表面。

- 耐高温底漆 222G : 125 - 150 微米 (5.0 - 6.0 密耳)
- 耐高温漆 500 VHA: 50 至 63 微米 (2.0 to 2.5 密耳)

底漆/绝热耐热漆 (可喷涂施工成型的绝热保温层) 的防护体系

- 耐高温底漆 222G : 125 - 150 微米 (5.0 - 6.0 密耳)
- HI-TEMP系列耐高温绝热漆707 HB: 每道涂层的干膜厚度为1000 至1250 微米 (40.0 至 50.0 密耳)。

使用说明

- HI-TEMP系列耐高温底漆 222 G 含有很多重质颜料组份，混合调配前应采用动力搅拌机持续搅拌，直至彻底混合均匀，并在涂装进行过程中保持搅拌不停断，防止可能出现重质颜料沉降和结块积底。
- 对于特定条件下需要进行的稀释，只能使用PPG 专用稀释剂并严格按照有关技术要求和现行安全规范进行操作。
- 在炙热基材表面直接涂装 HI-TEMP 系列 耐高温底漆 222 G 需采用往复来回多次且每次需涂得尽可能薄一些的方法进行(喷涂)施工，类似于在多孔涂层上面的封闭雾喷法，在防止涂层起泡的同时，也可避免本身涂层因溶剂挥发滞缓而出现针孔。除非只使用专用稀释剂 21-25或HI-TEMP 稀释剂 5，不然，若改用其它稀释剂都可能会有引发火灾的风险，还会伴有干喷和成膜差等涂装缺陷。若发现HI-TEMP系列耐高温底漆 222G涂装在炙热基材表面时出现起泡时，应立即用木手柄的天然鬃毛漆刷，赶在湿膜尚可流平之际，进行修整刷平。敬请注意，基材表面温度越高，则覆涂间隔时间越短。

有气喷涂

推荐稀释剂 - 在温度低于摄氏 66°C (华氏150°F) 的底材表面进行涂装。

- 稀释剂 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11稀释剂/AMERCOAT 65)
- 稀释剂 91-10或 HI-TEMP 稀释剂 10 (VOC 合规)

推荐稀释剂 - 可直接在温度为摄氏 66°C (华氏150°F)至摄氏 204°C (华氏400°F) 的炙热底材表面进行涂装

- 稀释剂 21-25 或 HI-TEMP 稀释剂 5

稀释剂用量

在常温下进行涂装: 0 - 5%; 在炙热表面进行涂装: 0 - 10%, 随漆膜厚度和现场施工条件而定。

喷嘴孔径

1.8 - 2.2 毫米 (约 0.070 - 0.087 英寸)

喷嘴压力

0.4 - 0.6 兆帕 (约 4 - 6 大气压; 58 - 87 磅/英寸²)



PPG HI-TEMP™ 222 G

耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂 - 在温度低于摄氏66°C (华氏150°F) 的常温基材表面进行涂装

- 稀释剂 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11稀释剂/AMERCOAT 65)
- 稀释剂 91-10或 HI-TEMP 稀释剂 10 (VOC 合规)

推荐稀释剂 - 可在温度为摄氏66°C (华氏150°F) 至摄氏 204°C (华氏400°F)的炙热基材表面进行涂装：

- 稀释剂 21-25 或 HI-TEMP 稀释剂 5

稀释剂用量

常温下涂装: 0 - 5%; 在炙热表面涂装: 0 - 10%, 依据漆膜厚度和现场施工条件而定。

喷嘴孔径

约 0.48 - 0.53 毫米 (0.019 - 0.021 英寸)

喷嘴压力

5.2 - 8.3 兆帕 (约 52 - 83 大气压; 754 - 1204 磅/英寸²)

刷涂/辊涂

推荐稀释剂 - 在温度低于摄氏66°C (华氏150°F)的常温基材表面进行涂装

- 稀释剂 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11稀释剂/AMERCOAT 65)
- 稀释剂 91-10 或HI-TEMP 稀释剂 10 (VOC 合规)

推荐稀释剂 - 可在温度为摄氏66°C (华氏150°F) 至摄氏 204°C (华氏400°F)的炙热底材表面直接进行涂装

- 稀释剂 21-25 或 HI-TEMP 稀释剂 5

稀释剂用量

常温涂装: 0 - 5%; 在炙热表面涂装: 0 - 10% 如现场必需则按此体积比添加

备注: 喷涂施工是优先推荐的涂装方式, 只有当现场确无条件适合喷涂施工时, 可以考虑采用刷涂和辊涂。手工涂装时应选用优质的漆刷或短毛辊筒。刷涂和辊涂时应向着一个方向均匀地用力推进, 这样也有助于达到所需的漆膜厚度。

清洗溶剂

- 稀释剂 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11/AMERCOAT 65)
- 稀释剂 91-10 或 HI-TEMP 稀释剂 10 (VOC 合规)
- 稀释剂 21-25 或 HI-TEMP 稀释剂 5

补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
100 微米 (4.0 密耳)	5.0 米 ² /升 (200 英寸 ² /美制 加仑)
125 微米 (5.0 密耳)	4.0 米 ² /升 (160 英寸 ² /美制 加仑)
200 微米 (8.0 密耳)	2.5 米 ² /升 (100 英寸 ² /美制 加仑)
250 微米 (10.0 密耳)	2.0 米 ² /升 (80 英寸 ² /美制 加仑)



PPG HI-TEMP™ 222 G

耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

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	10°C (50°F)	20°C (68°F)	>150°C (300°F)
HI-TEMP系列 耐高温面漆 500 VS	最短覆涂间隔时间	18 小时	18 小时	--
	最长覆涂间隔时间	3 月	3 月	3 月
HI-TEMP 系列 耐高温面漆 500 VHA	最短覆涂间隔时间	--	--	15 分钟
	最长覆涂间隔时间	--	--	3 月
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	18 小时	6 小时	--
	最长覆涂间隔时间	3 月	3 月	3 月

备注: 若涂装在不敷设绝热保温层的裸露钢板表面时, 则不超出此规定范围的干膜厚度值。

干膜厚度为150微米 (6.0密耳) 涂层的固化时间表		
底材温度	覆涂后道/面漆的干燥时间	硬干/踩踏干时间
摄氏10°C (华氏50°F)	4 小时	48 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	2 小时	24 小时
摄氏121°C (华氏250°F)	--	--

安全防范

- 本产品仅供已具有了足够的专业知识和相关施工经验的资质合格人员在认真阅读了产品技术说明书PDS和材料安全数据说明书MSDS后, 遵照应该已熟知了的规定要求进行涂装施工。除了正确施工需要以外, 在接触本产品前, 从健康安全角度, 也必须认真阅读MSDS, 以确保全面掌握相关信息。所有接触 涂装 处置本产品的任何行为必须遵守国家和地方有关健康安全和环境保护方面的各项法律和法规, 包括参照和实施一些涂装安全作业的可贵实用经验和公认的可借鉴标准, 如美国涂层防腐学会标准 - SSPC PA1“钢结构防护涂层的车间和现场涂装”。

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

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。以上保证内容仅限于庞贝捷涂料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!



PPG Protective &
Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

PPG HI-TEMP™ 222 G

耐高温底漆 222 G (HEATCOAT 884)

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) 的官方网页：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。

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.™