

SIGMAGUARD™ 795

高固态酚醛环氧漆 795

简介

双组份厚涂型胺加成物固化酚醛环氧漆

主要性能

- 用做新造船特涂舱酚醛环氧体系PHENGUARD系列的手工预涂装产品
- 用于修补和维护保养化学品特涂舱的胺固化环氧防护涂层体系，如高固态环氧漆 720和PHENGUARD系列的酚醛环氧漆。
- 专为小面积局部修补和手工预涂装设计的产品
- 在经过打磨拉毛处理后的钢材和旧涂层表面附着力也很优异
- 需要达到较高干膜厚度时，也能很容易地进行刷涂/辊涂施工。
- 良好的耐化学品性能。
- 容易进行各类处理
- 快速固化。

颜色与光泽

- 灰色、绿色和粉红色
- 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	1.8 千克/升 (15.0 磅/美制 加仑)。
体积固含量	75 ± 2% 。
VOC (出厂值)	欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 155.0 克/千克。 最大值 273.0 克/升 (约 2.3 磅/加仑) (理论计算值)。
推荐干膜厚度	75 - 150 微米 (3.0 - 6.0 密耳) 用于刷涂/辊涂
理论涂布率	7.5 米 ² /升 用于 100 微米 (301 英尺 ² /美制 加仑 用于 4.0 密耳)。
指触干	2 小时 。
覆涂间隔	最短时间: 14 小时。
储藏有效期	基料: 至少 12 月 , 应储存于干燥和阴凉环境。 固化剂: 至少 12 月 , 应储存于干燥和阴凉环境。

备注:

- 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。

SIGMAGUARD™ 795

高固态酚醛环氧漆 795

推荐底材状况与温度

底材状况

- 在货舱中进行涂层修补前必须确保表面洁净、干燥、舱内无有害气体。
- 前期涂层表面必须洁净干燥，已除尽了所有污染物。
- 涂装已完工的舱室必须采取各种措施加以保护：舱口前沿应铺设脚踏垫子，所有人员进入舱室时要穿戴软质鞋套。
- 局部小面积的锈蚀或涂层缺陷应采用旋转式砂轮盘或其它动力工具打磨处理，达到SPSS-Pt3级标准或进行真空喷砂清理满足国际标准ISO-8501-1的Sa2.5级。
- 新旧涂层重叠搭接部位须进行打磨拉毛，四周一圈边口应磨出斜坡口。
- 在涂装修补高固态酚醛环氧漆 795前，应在完成表面处理的部位采用溶剂进行擦拭，除去留在旧涂层内的货物残痕。
- 在涂装酚醛环氧漆795前和施工过程中必须确保基底始终处于完全干燥状态。
- 进行涂装修补后的涂层体系，除非进行过热固化或者在前3个月时间只装载非腐蚀性货物，确保涂层已达到完全固化状态，否则不可以装载标有注释4、7、8或11的货品。

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 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。

涂层体系的配套规范

- 手工预涂装：最好采用刷涂，单道干膜厚度为75 微米 (3.0 密耳)。
- 局部修补涂装：两道涂层，总干膜膜厚累计至少达到200 微米 (8.0 密耳)。

使用说明

混合体积比：基料：固化剂 = 85 : 15

- 请确保基料和固化剂组份在混合后的漆料温度控制在摄氏10°C (华氏50°F)以上，不然则可能需要额外添加稀释剂将漆料粘度调整到适宜现场施工的粘稠状态。
- 如确有必要兑稀，不妨在混合调配以后再适量添加稀释剂。

熟化时间

无需。

混合后使用时间

4 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。

刷涂/辊涂

推荐稀释剂

稀释剂 91-92。

稀释剂用量

0 - 3%。



SIGMAGUARD™ 795

高固态酚醛环氧漆 795

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
100 微米 (4.0 密耳)	7.5 米 ² /升 (301 英尺 ² /美制 加仑)
150 微米 (6.0 密耳)	5.0 米 ² /升 (201 英尺 ² /美制 加仑)

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	摄氏10°C (华氏50°F)	摄氏15°C (华氏59°F)	摄氏20°C (华氏68°F)	25°C (77°F)	摄氏30°C (华氏86°F)	摄氏40°C (华氏104°F)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	28 小时	20 小时	14 小时	8 小时	6 小时	4 小时
	最长覆涂间隔时间	28 天	25 天	21 天	17 天	14 天	7 天

备注: 在后道涂层未完工前不得装载货物

干膜厚度为150微米 (6.0密耳) 涂层的固化时间表	
底材温度	在装载没有注释 4, 7, 8 或 11 的货物和进行海水压载试验前的涂层最短固化时间。
摄氏10°C (华氏50°F)	10 天
摄氏15°C (华氏59°F)	6 天
摄氏20°C (华氏68°F)	5 天
摄氏30°C (华氏86°F)	3 天
摄氏40°C (华氏104°F)	48 小时

备注:

- 在装载后附有注释4, 7, 8或11的可装载货物清单中的化学品时涂层所必须保证的最短固化时间: 3个月
- 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) 。
- 在酚醛环氧漆795涂层处于进行固化养护期间接触水, 将影响到以后的涂层性能质量。

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10°C (华氏50°F)	6 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	4 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	1.5 小时
摄氏40°C (华氏104°F)	30 分钟

SIGMAGUARD™ 795

高固态酚醛环氧漆 795

安全防范

- 这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂；另外，皮肤和眼睛不直接接触未干的油漆。
- 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。

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

• 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	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。
• 矿物磨料规范	敬请参阅 信息表	1491。

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起壹(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。

