

# PPG SIGMACOVER™ 350

### 简介

基于纯环氧技术的双组分聚酰胺固化的厚涂型环氧底漆/面漆。

### 主要性能

- 广泛用于船舶和工业防护行业的低表面处理型环氧底漆/面漆。
- 用于船舶涂装：适用于干舷 甲板 上层建筑和干货舱。
- 优异的防腐性能。
- 在各种旧涂层表面通常具有很好的覆涂兼容性能。
- 适合用做行人步道底基面的防护涂层，涂装完工后，在摄氏20°C (华氏68°F)的温度下只需6小时即可投入使用。
- 良好的抗冲击和耐磨损性能。
- 成膜光滑，涂层易清洁。
- 能抗耐多种化学品的溢漏和溅落类污染。
- ACQPA 27142-认证。

### 颜色与光泽

- 常备的标配颜色或可按客户要求定制相应的颜色，含银色（铝粉色）。
- 注：用于干货舱仅灰色和红棕色。
- 半光

### 备注:

- 环氧涂层如置于暴晒 受热或有化学品的污染境下通常都会出现不同程度的粉化和褪色现象。正常的粉化和色差应不会实质 影响涂层的性能质量。浅色的涂层日久会趋向变深。由于出厂时未经精确调色，不同批次产品的涂层外观可能会出现略微的 色差，实属正常现象。
- 在曝晒状态下使用环氧涂料时，应考虑添加耐UV面漆

### 基本数据 20°C (68°F)

| 混合后参数     |                                                                                                      |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 组份数       | 双组份                                                                                                  |
| 密度        | 1.4 千克/升 (11.7 磅/美制 加仑)。                                                                             |
| 体积固含量     | 72 ± 2% 。                                                                                            |
| VOC (出厂值) | 欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 263.0 克/千克 。<br>最大值 361.0 克/升 (约 3.0 磅/加仑) (理论计算值)。               |
| 推荐干膜厚度    | 100 - 150 微米 (4.0 - 6.0 密耳) 高压无气喷涂 。                                                                 |
| 理论涂布率     | 5.8<br>米²/升 用于 125 微米 (231 英尺²/美制 加仑 用于 5.0 密耳)。<br>4.8<br>米²/升 用于 150 微米 (192 英尺²/美制 加仑 用于 6.0 密耳)。 |
| 指触干       | 2 小时                                                                                                 |
| 覆涂间隔      | 最短时间: 6 小时                                                                                           |
| 完全固化时间    | 7 天                                                                                                  |



# PPG SIGMACOVER™ 350

## 混合后参数

### 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。
- 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: 如需确保涂层优异的防腐功效, 则比须进行磨料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)。
- 裸钢: 磨料喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2级, 粗糙度满足 40 – 70 微米 (1.6 – 2.8 密耳) 或动力工具清理至少达到国际 标准ISO-8501-1的St2级, 以此确保涂层体系的良好防护性能。
- 有旧涂层的钢板表面, 高压水清理至SSPC标准的VIS WJ2/3 L级。
- 底材表面必须洁净干燥, 已除尽所有污染物。
- 附着牢固的旧环氧涂层体系和大多数完好坚实的醇酸旧涂层: 充分地打磨拉毛。

### 混凝土表面在漆料经兑稀后也可直接涂装

- 在良好的通风环境下至少已经干燥了28天。
- 内部含水率不得超过4.5%。
- 混凝土基材必须坚实牢固, 表面洁净干燥, 并已清除了所有浮浆和污染物。
- 凹凸毛糙表面: 最后必须要用动力工具或金钢砂盘片砂轮进行打磨平整。

### 已有涂层防护的混凝土表面

- 坚实又牢固附着的现有涂层: 充分彻底地进行打磨拉毛处理, 最后还要确保表面洁净和干燥。
- 为确保对底材的必要兼容性, 应先用干净的布块蘸上一些二甲苯或丁酮溶剂擦抹旧涂层表面。如果发觉溶剂可以溶解旧涂层漆膜 时, 则须将其擦洗掉。
- 凹凸毛糙表面: 最后必须要用动力工具或金钢砂盘片砂轮进行打磨平整。

### 基材温度和施工条件

- 在施工涂装及固化期间, 底材温度应高于在5°C (41°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

- 2x125微米干膜厚度(5.0 密耳) 的环氧漆 350。



# PPG SIGMACOVER™ 350

## 使用说明

### 体积混合比：基料比固化剂 4:1

- 涂装前最好将基料与固化剂各组份或调配混合后漆料的温度调控到摄氏15°C (华氏59°F)以上, 不然则可能需要额外添加稀释剂 将漆料的粘度调整到适宜施工的粘稠状态。
- 过多添加稀释剂通常会导致湿膜的抗流挂性能降低。
- 稀释剂应在两个组份混合后再添加。

---

### 混合后使用时间

3 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

5 - 10%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定。

#### 喷嘴孔径

1.8-2.0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/平方英寸 )

---

### 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 - 5%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

#### 喷嘴孔径

约 0.48 - 0.53 毫米 (0.019 - 0.021 英寸)。

#### 喷嘴压力

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

---

# PPG SIGMACOVER™ 350

**刷涂/辊涂**

**推荐稀释剂**

稀释剂 91-92。

**稀释剂用量**

0 - 5%

**备注:**

- 用10-15%体积比稀释后可用做底漆直接涂装在混凝土表面。

**清洗溶剂**

- THINNER 90-53

**补充参数**

| 漆膜厚度和理论涂布率        |                           |
|-------------------|---------------------------|
| 干膜厚度              | 理论涂布率                     |
| 100 µm (4.0 mils) | 7.2 m²/l (289 ft²/US gal) |
| 125 µm (5.0 mils) | 5.8 m²/l (231 ft²/US gal) |
| 150 µm (6.0 mils) | 4.8 m²/l (192 ft²/US gal) |

**备注:**

- 最高DFT ( 刷涂 ) : 100 µm (4.0 mils)

| 干膜厚度为150 微米(6.0 密耳)涂层的覆涂间隔时间 用于干货舱和各类甲板等非经常有海水和/或化学品溅落和溢漏类污染的船舶部位。 |          |            |             |             |             |              |
|--------------------------------------------------------------------|----------|------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| 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) |
| 自身覆涂和 各种双组份环氧漆                                                     | 最短覆涂间隔时间 | 16 小时      | 9 小时        | 6 小时        | 4 小时        | 3 小时         |
|                                                                    | 最长覆涂间隔时间 | 1 月        | 1 月         | 21 天        | 14 天        | 7 天          |
| 覆涂聚氨酯面漆                                                            | 最短覆涂间隔时间 | 48 小时      | 30 小时       | 18 小时       | 9 小时        | 5 小时         |
|                                                                    | 最长覆涂间隔时间 | 1 月        | 21 天        | 14 天        | 7 天         | 3 天          |



# PPG SIGMACOVER™ 350

干膜厚度为150微米(6.0密耳)涂层的覆涂间隔时间 大气环境下暴晒和工业防护环境下采用自身或其它各种双组分环氧漆进行覆涂

| 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) |
|----------------------|----------|------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| 自身覆涂和 各种双组分环氧漆       | 最短覆涂间隔时间 | 16 小时      | 9 小时        | 6 小时        | 4 小时        | 3 小时         |
|                      | 最长覆涂间隔时间 | 可延长        | 可延长         | 可延长         | 可延长         | 可延长          |
| 覆涂聚氨酯面漆              | 最短覆涂间隔时间 | 48 小时      | 30 小时       | 18 小时       | 9 小时        | 5 小时         |
|                      | 最长覆涂间隔时间 | 6 月        | 5 月         | 2.5 月       | 1.5 月       | 14 天         |
| 覆涂各种单组分涂料 (如醇酸和丙烯酸漆) | 最短覆涂间隔时间 | 24 小时      | 24 小时       | 16 小时       | 8 小时        | 5 小时         |
|                      | 最长覆涂间隔时间 | 14 天       | 14 天        | 14 天        | 7 天         | 4 天          |

备注:

- 实际最大复涂间隔将受当地条件的影响
- 为确保与下一涂层的最佳附着力，表面必须干燥且没有任何污染物（油、油脂、粉化等）

干膜厚度为150微米 ( 6.0密耳 ) 涂层的固化时间

| 底材温度         | 指触 ( 表干 ) | 干硬    | 完全固化  |
|--------------|-----------|-------|-------|
| 5°C (41°F)   | 12 小时     | 16 小时 | 25 天  |
| 10°C (50°F)  | 6 小时      | 9 小时  | 15 天  |
| 20°C (68°F)  | 2 小时      | 6 小时  | 7 天   |
| 30°C (86°F)  | 1 小时      | 4 小时  | 4 天   |
| 40°C (104°F) | 1 小时      | 3 小时  | 48 小时 |

备注:

- 在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风。
- 环氧漆350单道涂层的干膜厚度或整个涂层配套体系 ( 2 x125微米 ) 的总干膜厚度若分别超出了各自的规定值范围，则涂层达到 完全固化状态的时间也会相应延长。
- 用做干货舱防护涂层的注意事项:对于涂层体系达到完全固化状态允许装载有棱角的硬质货物的必需时间,敬请垂询庞贝捷涂料公司 (PPG Protective & Marine Coatings) 技术支持和服务部。

# PPG SIGMACOVER™ 350

## 混合后使用时间 (在正常施工的粘度下)

| 混合后漆料温度      | 混合后使用时间 |
|--------------|---------|
| 15°C (59°F)  | 4 小时    |
| 20°C (68°F)  | 3 小时    |
| 30°C (86°F)  | 2 小时    |
| 40°C (104°F) | 1 小时    |

## 安全防范

- 敬请参阅材料安全数据说明书和产品包装标识，全面了解其告示的有关安全注意事项和防范措施
- 这是溶剂型涂料，必须避免吸入喷雾和溶剂；另外，皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆

## 全球适用性

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective & 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

- Guide | PPG SIGMACARE PLUS | Online guide to maintenance at sea
- Information sheet | Explanation of product data sheets

## 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](http://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。