

PPG AQUACOVER™ 2560

水性环氧漆 2560

简介

双组分聚胺加成物固化的水性环氧磷酸锌底漆。

主要性能

- 用于大气暴晒环境下钢结构常规防护涂层体系的环氧底漆。
- 特别适用于因健康和原因不允许使用溶剂型涂料的场合。
- 可适合车间制作装配阶段涂装的快速固化要求。
- VOC 高度合规。
- 后道涂层可配套覆盖绝大多数的分散体类涂料和醇酸漆及双组分的高性能面漆。
- 施工方便，适宜(无气)喷涂、辊涂和刷涂。

颜色与光泽

- 可供有少许几种颜色。
- 蛋壳光

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 (11.8 磅/美制 加仑)。
体积固含量	50 ± 2%。
VOC (出厂值)	最大值 100.0 克/升 (约 0.8 磅/加仑) (理论计算值)。
推荐干膜厚度	50 - 75 微米 (2.0 - 3.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定。
理论涂布率	10.0 米 ² /升 用于 50 微米 (401 英尺 ² /美制 加仑 用于 2.0 密耳)。 6.7 米 ² /升 用于 75 微米 (267 英尺 ² /美制 加仑 用于 3.0 密耳)。
指触干	45 分钟
覆涂间隔	最短时间: 9 小时。 最长时间: 6 月。
完全固化时间	7 天
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。



PPG AQUACOVER™ 2560

水性环氧漆 2560

推荐底材状况与温度

底材状况

- 覆涂本品前, 确定钢板表面的前道底漆涂层必须是可兼容配套的, 且表面洁净和干燥, 没有任何污染物, 并在其规定的覆涂间隔 时间之内。
- 镀锌件表面的状况会有不同, 推荐的首选处理方法, 是在表面除去油/油脂和做完清洁后, 再进行一次轻微程度的扫砂清理。
- 混凝土: 表面必须完全固化, 且洁净干燥, 无碎裂或粉化物。

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10°C (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。
- 在施工涂装及固化期间, 相对湿度应不超过75%

使用说明

体积混合比: 基料比固化剂 11.5:1

- 在涂装施工和涂层固化期间必须确保足量的持续通风 (参阅表{1433} 和 {1434})。
- 在整个储存和/或运输过程中须防止其结冰。
- 太多(加水)稀释势必会降低湿膜的抗流挂性能和减慢固化速度。
- 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。
- 应将基料和固化剂倒入干净的桶中进行搅拌, 在低速搅拌中缓慢加入粉料, 后高速搅拌至完全混合均匀。可加入适量的水以提供合适的施工黏度。

熟化时间

10 分钟

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。



PPG AQUACOVER™ 2560

水性环氧漆 2560

有气喷涂

推荐稀释剂

自来水

稀释剂用量

0 - 10%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

喷嘴孔径

1.5 - 2.0 毫米 (约 0.060 - 0.079 英寸)。

喷嘴压力

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

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂

自来水

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0.38 - 0.48 毫米 (0.015 - 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

自来水

稀释剂用量

0 - 10%

清洗程序

- 吸口虑网及枪嘴过滤器必须拆卸拿出并进行适当清洗。
- TRANSLATION MISSING



PPG AQUACOVER™ 2560

水性环氧漆 2560

表1：从溶剂型涂料切换成水性涂料的设备清洗工艺

工序步骤	正文
第一次清洗	稀释剂 90-53
第二次清洗	采用温度为摄氏30°C (华氏86°F) 至 摄氏35°C (华氏95°F)的 温热自来水 清洗过后，水性涂料就可以开始喷涂施工了。

表2：从水性涂料切换成溶剂型涂料的设备清洗工艺

工序步骤	正文
第一次清洗	采用温度为摄氏30°C (华氏86°F) 至 摄氏 35°C (华氏95°F)
第二次清洗	稀释剂 90-53

补充参数

干膜厚度为100微米 (4.0密耳) 涂层的覆涂时间

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，PPG水性系列 AQUACOVER™ 200/400/4580/5500。	最短覆涂间隔时间	12 小时	9 小时	6 小时	4 小时
	最长覆涂间隔时间	6 月	6 月	6 月	6 月
聚氨酯面漆 520, 聚氨酯面漆 550。	最短覆涂间隔时间	32 小时	24 小时	18 小时	12 小时
	最长覆涂间隔时间	6 月	6 月	6 月	6 月

干膜厚度为100微米 (4.0密耳) 涂层的固化时间

底材温度	完全固化	指触 (表干)	干硬
10°C (50°F)	10 天	1.5 小时	6 小时
20°C (68°F)	7 天	45 分钟	4 小时
30°C (86°F)	5 天	35 分钟	3 小时
40°C (104°F)	4 天	30 分钟	2 小时



PPG AQUACOVER™ 2560

水性环氧漆 2560

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
10°C (50°F)	4 小时
20°C (68°F)	3 小时
30°C (86°F)	3 小时
40°C (104°C)	2 小时

安全防范

- 虽然这是水溶性涂料，但必须避免吸入漆雾和其挥发物，并尽量不使皮肤和眼睛接触到油漆。
- 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

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

- 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之明确或暗示的保证; 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5(五)天时间内, 同时须确认日期在该产品的有效存储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、改变涂装工艺或理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。

