

SIGMARINE 24 (SIGMARINE PRIMER ZP)

醇酸底漆 24

共 二 页

2005 年 9 月版

简 介

改性磷酸锌醇酸底漆

主要性能

- 作为经济通用的维修或新建用底漆
- 适合于上层建筑和基本不浸没于水中的钢材表面
- 底漆经长时间室外暴露后不影响与后层漆的粘附性
- 不含铅和铬
- 不能在含锌底漆上应用，除非用于干燥的室内表面
- 可用常规油漆系统覆涂
- 作交叉涂装技术可一次性喷涂施工达到 75 微米膜厚
- 低播焰证书：见表 1883

颜色与光泽

黄色与棕色(本白色，可根据需要) - 平光

基本数据 (20℃)

(1 克/厘米³ =8.25 磅/美加仑； 1 米²/升=40.7 英尺²/美加仑)

比 重

1.4 克/厘米³

体积固体含量

56% ±2%

挥发性有机成分(VOC)

最大 245 克/公斤 (按 1999/13/EC, SED 标准)
最大 343 克/升(约 2.9 磅/加仑)

推荐干膜厚度

35-75 微米

理论涂布率

16 米²/升, 35 微米厚; 7.5 米²/升, 75 微米厚

表干时间

5℃, 3 小时; 20℃, 2 小时

覆涂间隔

最小: 5℃, 48 小时; 20℃, 24 小时
最大: 无限制

贮藏有效期

至少 12 个月

(阴凉干燥处)

闪 点

38℃

推荐底材

状况与温度

- 钢材; 喷砂处理达 ISO 标准 Sa2.5 级
- 钢材; 动力工具处理至少达 ISO 标准 St2 级
- 涂有车间底漆的钢材; 喷砂清扫达 SPSS 标准 Ss 级或 SPSS 标准 Pt2 级
- 前涂层; 干燥且无任何污物
- 底材温度至少高于露点 3℃, 但不高于 50℃

系统详述

船舶 系统表 3102、3103、3104、3105、3107、3108

SIGMARINE 24 (SIGMARINE PRIMER ZP)

醇酸底漆 24

使用说明

- 使用前需搅拌均匀
- 油漆温度需最好高于 15°C，否则需添加稀释剂以达到施工所需粘度
- 过多稀释剂会导致抗流挂性降低
- 施工和固化时必须保持足够通风（见表 1433 和 1434）

无气喷涂

推荐稀释剂	稀释剂 20-05
稀释剂体积	0-3%，根据所需膜厚及施工条件
喷嘴孔径	约 0.43-0.48 毫米(0.017-0.019 英寸)
喷出压力	12-15 兆帕(约 120-150 大气压或 1700-2130 磅/英寸 ²)

刷涂/辊涂

推荐稀释剂	稀释剂 20-05
稀释剂体积	0-2%

工具清洗

稀释剂 20-05

安全防范

涂料及推荐的稀释剂见安全表 1430, 1431 和相关材料的安全数据

这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂，并尽量不使皮肤和眼睛暴露，避免接触到未干的油漆

全球适用性

SIGMA 涂料的意图是在全世界范围内提供相同的产品，但有时需要对产品作细小的修改以满足各地和国际规范/实情，在这些实情下，应使用变更的产品数据

参 考

产品数据说明	请参阅表 1411
安全指导	请参阅表 1430
密闭场所安全和健康安全	
爆炸危害 - 毒品危害	请参阅表 1431
密闭舱室内的安全工作	请参阅表 1433
通风技术指导	请参阅表 1434

产品说明书编号

7135