

SIGMAGUARD 720 (SIGMAGUARD EHB)

高固态环氧漆 720

共 三 页

2005 年 9 月版

简介	双组份高固态聚胺固化环氧漆
主要性能	<ul style="list-style-type: none">— 液舱（罐）涂料，具有广泛的抗化学物质性能— 固化时间短— 良好的低温固化性— 易于清洁— 获准的有效控制腐蚀涂料(获劳氏船级社认可)，见表 1886
颜色与光泽	浅绿，灰色 - 有光
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	78% ±2%
挥发性有机成分(VOC)	最大 163 克/公斤（按 1999/13/EC，SED 标准） 最大 233 克/升(约 1.9 磅/加仑)
推荐干膜厚度	125 微米*
理论涂布率	6.2 米 ² /升，125 微米厚*
表干时间	7-8 小时，5℃；5-6 小时，10℃；2-3 小时，20℃
覆涂间隔	最小：8 小时* 最大：28 天*
完全固化	见固化时间表* (成份数据)
贮藏有效期 (阴凉干燥处)	至少 12 个月
闪点	基料 28℃，固化剂 25℃
推荐底材 状况与温度	<ul style="list-style-type: none">— 钢材；喷砂清理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，喷砂表面粗糙度 (Rz) 40-70 微米— 前涂层；干燥且无任何污物，如果需要，应作充分粗糙处理— 在油漆施工及固化期间底材温度必须高于 5℃并至少高于露点 3℃
使用说明	混合体积比 基料：固化剂 = 75 : 25 <ul style="list-style-type: none">— 基料与固化剂混合温度需高于 15℃，否则应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与固化减慢— 稀释剂应在组份混合后加

SIGMAGUARD 720 (SIGMAGUARD EHB)

高固态环氧漆 720

熟化时间 用前所需熟化时间
15°C — 15 分钟
20°C — 10 分钟
25°C — 5 分钟

混合后使用期 1.5 小时 (20°C) *

无气喷涂

推荐稀释剂 稀释剂 91-92
稀释剂体积 涂单层 125 微米干膜厚时, 最大为 10%
喷嘴孔径 约 0.53-0.68 毫米(0.021-0.027 英寸)
喷出压力 15 兆帕(约 150 大气压或 2130 磅/英寸²)

有气喷涂

推荐稀释剂 稀释剂 91-92
稀释剂体积 涂单层 125 微米干膜厚时, 5-15%
喷嘴孔径 1.8-2 毫米
喷出压力 0.3-0.4 兆帕(约 3-4 大气压或 43-57 磅/英寸²)

刷涂 不推荐, 只用作小块修补和预涂装

工具清洗 稀释剂 90-53

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

附录

膜厚与涂布率

理论涂布率 (米 ² /升)	7.8	6.2
干膜厚度 (微米)	100	125
刷涂时, 最大干膜厚度	100 微米	

覆涂间隔时间表

基底温度	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
最小间隔时间 (小时)	32	24	8	4	3
最大间隔时间 (天)	28	28	28	14	7

— 表面应干燥并无任何污物

SIGMAGUARD 720 (SIGMAGUARD EHB)

高固态环氧漆 720

固化时间表

底材温度	在装载下列货物前, SigmaGuard 720 所需的最少固化时间(天):	
	脂肪族石油产品与压载水以及液舱的海水试验	除有注释 4、7、8 或 11 以外的货物
5°C	10	17
10°C	7	14
15°C	5	8
20°C	3	5
30°C	2.5	4
40°C	1.5	3

- 在货物(有 4、7、8 或 11 注释)运载之前, 高固体环氧漆 SigmaGuard 720 的最少固化时间为: 3 个月
- 关于耐载的详细说明与注释, 请参阅最新出版的货物耐载清册
- 施工和固化期间需保持足够的通风量(参阅表 1433 和 1434)

混合后使用期

(处于施工粘度时)

15°C	3 小时
20°C	1.5 小时
25°C	1 小时
30°C	30 分钟

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
钢材表面处理	请参阅表 1490
矿物磨料规范	请参阅表 1491

产品说明书编号

7433