SIGMAZINC 19 (SIGMA PROFERRAL PR)
单组份环氧富锌底漆 19

共 三 页　　2005 年 9 月版

简　　介　　单组份环氧富锌底漆

主要性能

— 良好的防腐性能，干膜含锌量达重量的 90%
— 设计用于对双组份环氧底漆和无机硅酸富锌底漆的修补
— 可用作老化、损坏的镀锌钢的修补
— 干燥温度可低至-10℃
— 抗干热 125℃，短时间最高可达 175℃
— 上涂层必须是不皂化的
— 快干，短时间内可覆涂

颜色与光泽　　灰色 - 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	2.4 克/厘米^3
体积固体含量	38% ±2%
挥发性有机成分(VOC)	最大 246 克/公斤（按 1999/13/EC，SED 标准）
	最大 584 克/升(约 4.9 磅/加仑)
推荐干膜厚度	35 微米
理论涂布率	10.9 米^2/升，35 微米厚时
表干时间	10℃时：30 分钟；15℃时：5 分钟；20℃时：4 分钟
覆涂间隔	最小：2 小时 (20℃) *
	最大：　数月
贮藏有效期 (阴凉干燥处)	至少 12 个月
闪　　点	36℃

推荐底材状况与温度

— 钢材；喷砂清洁达到 ISO 标准 Sa2.5 级
— 有锈蚀的老化热浸镀锌钢；彻底除锈达到 ISO 标准 St3 级或 ISO 标准 Sa2.5 级
— 环氧富锌和无机硅酸锌漆；干燥且无任何污物
— 底材温度至少高于露点 3℃
— 施工和干燥温度可低达-10℃，只要表面无冰、无水气

使用说明

— 使用前充分搅拌
— 油漆温度需最好高于 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
— 施工和固化时须保持足够通风（见表 1433 和 1434）

无气喷涂

推荐稀释剂	稀释剂 91-79
稀释剂体积	20-25%，根据所需膜厚及施工条件
喷咀孔径	约 0.43 毫米(0.017 英寸)
喷出压力	10-15 兆帕(约 100-150 大气压或 1420-2130 磅/英寸^2)

有气喷涂

推荐稀释剂	稀释剂 91-79
稀释剂体积	20-25%，根据所需膜厚及施工条件
喷咀孔径	1.5-3 毫米
喷出压力	0.2-0.3 兆帕(约 2-3 大气压或 28-43 磅/英寸^2)

刷涂/辊涂

推荐稀释剂	稀释剂 91-79
稀释剂体积	0-3%

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

覆涂间隔时间表

底材温度	-10℃	5℃	10℃	20℃
最小间隔时间(小时)	6	4	3	2
最大间隔时间	没有锌盐和污物时,可达数月			

— 富锌底漆表面会生成锌盐；最好在覆涂之前避免暴露于空气中过长时间
— 在清洁的室内环境中，间隔期可达数月
— 在清洁的室外环境中，最大间隔期为 14 天，但在工业或海洋环境条件下，间隔期要相应缩短
— 在覆涂前，表面上可以看见的污物必须用高压水，扫砂或机械工具清除当要求较长的覆涂间隔期时，建议在最短的时间内用合适的封闭涂料进行封闭

SIGMAZINC 19 (SIGMA PROFERRAL PR)
单组份环氧富锌底漆 19

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

产品说明书编号　7370

SIGMA COATINGS