

# SIGMADUR™ 550 H

## 聚氨酯面漆 550 H (原名为(SIGMADUR™ 568/ 聚氨酯面漆 568))

### 简介

双组份高固态聚氨酯面漆

### 主要性能

- 优异的耐候性能
- 良好的保色保光性能
- 固化温度最低可至摄氏-5°C (华氏23°F)
- 能抗耐矿物油、植物油、松香水、石蜡、脂肪族类石油产品和温和化学品等的溅落类污染。
- 即使经过较长时间的大气暴晒仍可覆涂后道涂层
- 不论无气喷涂，还是刷涂和辊涂都具有良好的涂装施工性能。
- 单道涂层一次涂装即可高达干膜厚度150微米(6.0密耳)
- 可直接覆涂在金属底材表面
- 通过添加专属催干剂 866M ACCELERATOR 可以显著缩短涂层的干燥和固化时间

### 颜色与光泽

- 标配颜色和也可按客户要求定制各种颜色
- 有光

### 基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

混合后参数	
组份数	双组份
密度	1.5 千克/升 (12.5 磅/美制 加仑)
体积固含量	70 ± 2%
VOC (出厂值)	最大值 220.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED) 最大值 330.0 克/升 (约 2.8 磅/加仑) (理论计算值) 英国标准UK PG 6/23(92) 附录 3: 最大值 259.0 克/升 (约 2.2 磅/美制 加仑)
推荐干膜厚度	50 - 150 微米 (2.0 - 6.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定
理论涂布率	14.0 米 <sup>2</sup> /升 用于 50 微米 (561 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 2.0 密耳) 9.3 米 <sup>2</sup> /升 用于 75 微米 (374 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 3.0 密耳)
覆涂间隔	最短时间: 8 小时 最长时间: 无限制
储藏有效期	基料: 至少 36 月 储存于干燥和阴凉环境 固化剂: 至少 24 月 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



# SIGMADUR™ 550 H

## 聚氨酯面漆 550 H (原名为(SIGMADUR™ 568/ 聚氨酯面漆 568))

### 推荐底材状况与温度

#### 底材状况

- 裸钢; 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 – 1.8 密耳), 或者动力工具打磨达到国际标准 ISO 8501-1的St3级。
- 确定可以与之兼容配套的前期涂层; 只需表面洁净干燥, 已除尽所有污染物。

#### 底材温度和施工条件

- 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
- 在涂装施工和涂层固化过程中可允许接受环境温度低至摄氏-5°C (华氏23°F); 只要确定底材表面干燥并无结冰。
- 在涂装施工和涂层固化过程中必须确保环境的相对湿度不超过 85%
- 涂层不可过早接触雨水或在表面结露, 否则其颜色和光泽将会受到影响

### 使用说明

#### 混合体积比 : 基料 : 固化剂 = 87 : 13

- 如有需要, 可适量兑稀, 但不可超出规定比例, 以此将漆料的施工性能调整到最佳状态。
- 过多添加稀释剂通常会导致湿膜的抗流挂性能降低
- 稀释剂应在两组份混合后再添加

#### 熟化时间

无需

### 有气喷涂

#### 推荐稀释剂

稀释剂 21-06

#### 稀释剂用量

10 - 15%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

#### 喷嘴孔径

1.0 - 1.5 毫米 (约 0.040 - 0.060 英寸)

#### 喷嘴压力

0.3 - 0.4 兆帕(约 3 - 4 大气压; 44 - 58 磅/英寸<sup>2</sup>)



# SIGMADUR™ 550 H

## 聚氨酯面漆 550 H (原名为(SIGMADUR™ 568/ 聚氨酯面漆 568))

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

#### 推荐稀释剂

稀释剂 21-06

#### 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

约 0.43 - 0.48 毫米 (0.017 - 0.019 英寸)

#### 喷嘴压力

20.0 兆帕 (约 200 大气压; 2901 磅/英寸<sup>2</sup>)

### 刷涂/辊涂

#### 推荐稀释剂

稀释剂 21-06

#### 稀释剂用量

0 - 5%

### 补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
50 微米 (2.0 密耳)	14.0 米 <sup>2</sup> /升 (561 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)
75 微米 (3.0 密耳)	9.3 米 <sup>2</sup> /升 (374 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)
100 微米 (4.0 密耳)	7.0 米 <sup>2</sup> /升 (281 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)
150 微米 (6.0 密耳)	4.7 米 <sup>2</sup> /升 (187 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)

干膜厚度为 150 微米 (6.0 密耳) 涂层的覆涂间隔时间							
覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	36 小时	24 小时	16 小时	8 小时	4 小时	3 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制	无限制	无限制

添加催干剂 866M ACCELERATOR 以后干膜厚度为 150 微米 (6.0 密耳) 涂层的覆涂间隔时间表							
覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	28 小时	20 小时	12 小时	6 小时	3 小时	1.5 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制	无限制	无限制

备注: 表面应洁净干燥, 已除尽所有污染物。



## SIGMADUR™ 550 H

## 聚氨酯面漆 550 H (原名为(SIGMADUR™ 568/ 聚氨酯面漆 568))

干膜厚度为150微米 (6.0密耳) 涂层的固化时间表

底材温度	表干	干硬	完全固化
摄氏-5°C (华氏23°F)	24 小时	40 小时	22 天
摄氏0°C (华氏32°F)	15 小时	30 小时	18 天
摄氏10°C (华氏50°F)	5 小时	20 小时	10 天
摄氏20°C (华氏68°F)	3 小时	12 小时	7 天
摄氏30°C (华氏86°F)	2 小时	6 小时	4 天
摄氏40°C (华氏104°F)	1 小时	3 小时	3 天

添加催干剂 866M ACCELERATOR 以后干膜厚度为150微米 (6.0密耳)涂层的固化时间表

底材温度	表干	干硬	完全固化
摄氏-5°C (华氏23°F)	21 小时	32 小时	18 天
摄氏0°C (华氏32°F)	12 小时	24 小时	15 天
摄氏10°C (华氏50°F)	4 小时	15 小时	8 天
摄氏20°C (华氏68°F)	2 小时	8 小时	6 天
摄氏30°C (华氏86°F)	1.5 小时	4 小时	3 天
摄氏40°C (华氏104°F)	1 小时	2 小时	48 小时

## 备注:

- 在涂装施工和涂层固化期间必须确保持续顺畅的足量通风 ( 敬请参阅安全信息表 1433 和信息表1434 )
- 涂层不可过早接触雨水或表面结露, 否则其颜色和光泽可能会有所变化

混合后适用时间 ( 在适宜施工的粘度状态 )

混合后漆料温度	混合后使用时间
摄氏10°C (华氏50°F)	4 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	2.5 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	1.5 小时
摄氏40°C (华氏104°F)	1 小时

备注: 漆料在添加催干剂866M ACCELERATOR 以后, 其混合后使用时间通常会受影响。

## 安全防范

- 涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表 1430和1431 和相关的材料安全数据说明书
- 这是溶剂型涂料, 必须避免吸入漆雾和溶剂; 另外, 皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。
- 内含有毒聚异氰酸酯固化剂
- 避免吸入漆雾

# SIGMADUR™ 550 H

## 聚氨酯面漆 550 H (原名为(SIGMADUR™ 568/ 聚氨酯面漆 568))

### 全球适用

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective and 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

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

### 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间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后( 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 都将不会承担责任 ( 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](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。

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



**PPG Protective & Marine Coatings**

Bringing innovation to the surface.™