

# 产品技术说明书

## Sika<sup>®</sup> Permacor<sup>®</sup> 2330 CN

### 双组份丙烯酸聚氨酯面漆

产品简介	Sika Permacor 2330 CN 是一种高光泽的双组份脂肪族丙烯酸聚氨酯面漆。具有优异的户外耐候性，保光性和保色性，漆膜坚韧，耐磨损和冲击。	
用途	<p>Sika Permacor 2330 CN 具有极高的机械强度，可作为面漆施工在暴露于大气环境中的钢结构，也适用于泼溅区，特别适用于重工业车间和设备，造纸厂，发动机，过山车及商业车辆等。</p> <p>Sika Permacor 2330 CN 与双组份底漆和合适的 Sika Permacor 2000, 2200, 2300 或 2400 中层漆配合使用，极高的机械强度可提供长效防腐。按 ISO 12944-5 标准，可满足 C5-I 和 C5-M 长期防腐保护。</p>	
特性 / 优点	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 高耐候，光亮和保色性能。</li> <li>■ 可涂装在非铁金属，混凝土，水泥石石棉、木板、聚酯及其他钢性表面。</li> <li>■ 可作为机械、机床等设备的高级装饰面漆。</li> <li>■ 0°C 下，仍可以施工。</li> </ul>	
产品数据		
颜色	RAL-色系，光亮 其他颜色按客户要求。	
包装	组份 A:	20.0 kg
	组份 B:	4.0 kg
	组份 A+B	24.0 kg/套
	Thinner P:	17.0 kg
保质期	原装密封容器内，在干燥和凉爽的环境中，可存放至少 2 年。	
体系说明		
涂层体系	推荐底漆或中间漆体系： Sika Permacor 系列	
表面处理	<p>必须有兼容的底漆和中间漆，可涂覆且表面无污染，例如：灰尘，油脂。破损区必须清理，除锈，润色等。</p> <p>请参考说明书中间隔/等待时间。</p> <p>对污染和风化的表面，例如：镀锌钢，底涂过的区域，推荐用 SikaCor Wash 清理。</p>	

## 技术数据

体积比重 (液态)	固含量 约 %		中等干膜厚度 材料理论用量			
	约 Kg/L	体积比	重量比	干膜 微米	湿膜 微米	约 Kg/ m <sup>2</sup>
1.19	50	65	50	100	0.120	8.30
			80	160	0.192	5.20

混合配比 (组份 A:B)重量比 20:4

抗性 耐暴露在大气环境下的性能。  
温度:  
干热达+ 140°C。

## 施工说明

混合 使用 Sika Permacor 2311 CN 时, 采用电动搅拌器慢速彻底搅拌 A 组份, 然后加入组份 B, 彻底搅拌 (包括边缘和桶底的料), 倒入干净的桶内充分混合均匀。在搅拌和处理材料过程中应佩戴正确的个人防护设备。

施工方法 施工方法对统一涂层的厚度和外观是至关重要的。喷涂的效果最好。通过真空喷涂容易达到要求的干膜厚度, 刷涂也可满足要求。加入溶剂会降低抗流挂性和干膜厚度。如果采用滚涂, 或者刷涂, 为了达到要求的涂层厚度, 可以采用必要的额外工序, 它取决于建筑物的形状、现场条件、颜色等。在涂装以前, 有必要在现场做测试, 以检测采用的施工方法能否满足设计要求。

### 刷涂和滚涂:

小型构造、边角及部件, 只有施工两层才可能达到 80 微米的要求干膜厚度。

### 无气喷涂:

喷枪中的最小压强为 180 bar ;

喷嘴大小 0.38 – 0.53mm(0.015 – 0.021 英寸), 喷涂角度为 40° - 80°。

最大可加入重量比为 5% 的 Thinner E+B。

施工温度 基底温度: 最低+ 0°C  
材料温度: 最低 10°C  
相对湿度: 最高 80%

现场可操作时间 + 10°C 下, 约 3.0 小时。  
+ 20°C 下, 约 2.0 小时。  
+ 30°C 下, 约 1.5 小时。

干燥时间/等待时间 干膜厚度 50 微米时

(可涂覆性)

施工表面温度		+ 0°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
指触干 (约)		36 小时	16 小时	8 小时	6 小时
完全固化(相对湿度 70%)		32 天	14 天	7 天	5 天
重涂间隔 (自重涂)	最短	3 天	32 小时	16 小时	12 小时
	最长	6 月	6 月	3 月	2 月

备注：重涂间隔与漆膜在使用期间受周期性浸渍、结露、大温差、化学品侵蚀的情况有关，在其他条件下无最大重涂间隔，任何情况下都要求涂漆表面要绝对清洁，尤其是重涂间隔期长的表面，以确保漆膜间的附着力，可先用适当的清洁剂清洗，然后用高压淡水清除表面油污、盐分及油脂等。

若超过最大重涂间隔，要磨粗表面，以保证漆膜间的附着力，若用其他油漆重涂，根据其类型一般最大重涂间隔为 1-3 天（20°C）

实干时间

在根据涂层厚度和温度在 4 天内达到最终硬度。  
只有涂层完全固化后才能进行测试。

工具清洗

Thinner P

## 重要提示

数据来源

本技术说明书所有的技术指标均为实验室数据，现实中根据环境的变化，技术性能可能会有所变化

当地限制

由于各国对该产品性能的规范有所不同，有关该产品的具体施工领域描述，请咨询当地的产品技术资料

健康及安全信息

请将符合当地规定的健康和安全管理信息补充到产品的安全数据表，如有疑问请咨询生态及安全经理

## 法律声明

当西卡产品在正常情况下正确储存、处理和使用，无论是此处信息，还是特殊情况下对使用西卡产品的推荐，都是基于西卡公司对其知识和经验的良好信心。在实际应用中，由于所用物料，底层和工地的不同，因此不能由此处信息，或任何书写的推荐，或任何其他建议而推断出西卡公司对其产品的商品性和特殊用途的适用性作任何担保和承担任何法律责任。应尊重第三者的所有权，所有定单需遵循目前的销售及付运条款，使用者应参考有关产品技术说明书的最新版本，西卡公司将乐意提供。

### 西卡（中国）有限公司

中国江苏省苏州市苏州工业园区泾东路28号

邮编：215121

电话：(86) 512 6273 288

传真：(86) 512 6287 7070

网址：<http://chn.sika.com>