

# 600°C有机硅耐高温漆5106



## 产品说明

- 单组份、有机硅耐高温涂料。
- 耐候性好,可用于热管道、排气管、烟囱等热表面的保护层。
- 常温下即可干燥。加热进行二次固化后可获得最优性能的涂层。
- 干燥条件下最高使用温度:600°C。

## 基本数据

物理参数(20°C)	
颜色	铝银色和其他颜色*
光泽	半平光
体积固体含量	55±2%
比重	1.21千克/升
挥发性有机化合物	552克/升
闪点	25°C
储存期限	自生产日期起1年(干燥、阴凉、密闭容器中)

\*调制其他颜色本产品时,相应的物理参数也会产生变化。详情请咨询本公司。

施工参数(20°C)	
典型干膜厚度	25-35微米
理论涂布率	21.3平方米/升- 30微米
表干	约1小时
实干	约2.5小时

施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	刷涂
稀释剂	9801	9801	9801
稀释剂用量(体积)	0-5%	0-15%	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.38-0.48	1.5-2	/
推荐喷涂压力(MPa)	12-15	0.3-0.6	/
施工适应性	推荐	推荐	预涂/修补

\*上述施工参数仅供参考,实际使用时可调整。若需其它施工方法请咨询本公司代表。

## 表面处理

- 新钢材:除去表面油污、油脂、盐分及其他污染物。用(高压)淡水清除盐分和其它污染物。推荐磨料喷砂至最小Sa2½级(ISO8501-1),表面平均粗糙度达到Fine(G),满足Rz25-60µm(ISO8503-2)。
- 修补:除去表面油污、油脂、盐分及其他污染物。最好使用干喷砂的办法清除锈迹和别的松散物质。小面积的清理可用动力工具进行。

## 重涂 (干膜厚度 30 微米)

环境	大气、中等					
	5°C		10°C		20°C	
表面温度	最小	最大	最小	最大	最小	最大
有机硅耐高温漆	24小时	可延长	20小时	可延长	14小时	可延长

重涂前,涂层表面应彻底干燥。暴露在污染环境中的表面,在重涂前应用高压淡水将表面冲洗干净,待干燥后方可重涂。

### 施工条件

- 只能在施工和固化得以正常进行的5°C以上温度条件下使用本品。
- 油漆本身温度必须保持15°C及其以上以确保合适的施工质量。
- 在狭窄空间内施工和干燥期间应提供足够的通风。
- 施工时基材表面温度必须大于露点3°C以上。环境相对湿度小于85%。

### 油漆调制

- 使用动力搅拌器彻底搅拌;
- 根据施工需要和温度变化等,添加适量稀释剂,并使用动力搅拌器彻底搅拌。

### 注意事项

- 用于腐蚀环境中时,建议与本公司推荐的无机富锌底漆配套使用以达到最好的防腐效果。
- 为获得充分的遮盖力,建议本品施工两道。但注意最终总漆膜厚度不能超过75微米。
- 为保证涂层的使用性能,第一次受热使用时,需要使温度从室温经24小时缓慢升温至目标温度来实现涂层的二次固化。
- 无机富锌漆表面覆涂油漆前建议进行雾喷以防止产生起泡缺陷。

### 安全防范

小心使用本品。使用前和使用时,请注意包装标签上的安全事项。此外,还应参考材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

本产品说明书所涵盖的信息,是基于实验室的测试结果,仅作为参考指导,并非技术保证。随着产品优化,以上信息会不定时更新,无特殊通知时,请以最新版为准。

现场影响产品应用和施工的因素众多,并非友泉公司所能控制。因此,友泉公司仅保证产品质量,对于产品使用过程中造成的损害,友泉公司将不会承担责任。

更新日期:2021-7-31