

产品说明

- ▷ 双组份、有机硅涂料
- ▷ 漆膜坚硬、耐高温
- ▷ 作为高温管道、设备、烟囱等其它受热表面的长效保护层
- ▷ 干燥条件下, 最高使用温度:350°C

基本数据

物理参数(20°C)	
颜色	黑色/可配制多种颜色
光泽	平光
体积固体含量	55±2%
比重	1.2千克/升
挥发性有机化合物	520克/升
闪点	25°C
混合比(基料:固化剂)	10:1 (重量比) 8.3:1 (体积比)
混合使用期	3小时
储存期限	自生产日期起, 基料1年, 固化剂1年 (干燥、阴凉、密闭容器中)

施工参数(20°C)	
典型干膜厚度	25-60微米
理论涂布率	22 平方米/升- 25微米
表干	约2小时
实干	约24小时
完全固化	7天

施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	刷涂/辊涂
稀释剂	9801	9801	9801
稀释剂用量(体积)	0-5%	5-10%	0-3%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.43-0.53	0.43-0.53	/
推荐喷涂压力(MPa)	15	0.4-0.6	/
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)。
- ▷ 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, 打磨至St3(ISO 8504-3)。

重涂

- 施工本品后24小时(20℃)可重涂。在污染环境暴露后的表面,重涂前应用高压淡水彻底清洗干净,任其自干。

施工条件

- 只能在施工和固化得以正常进行的5℃以上温度条件下使用本品。
- 湿度必须高于50%,当湿度低于70%时,固化速度会减缓。
- 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以上 3℃,环境相对湿度小于85%。

油漆混合

- 使用动力搅拌器彻底搅拌基料。
- 将固化剂与基料混合,并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

- 长期受热后会降低光泽,但不影响整体涂层性能。
- 第一次受热时,从环境温度升高到要求使用温度的时间需超过24小时。
- 适当稀释之后可作为封闭涂层施工于硅酸锌或金属涂层表面。
- 可根据不同的使用目的和部位调整漆膜厚度,这将改变涂层涂布率、干燥时间和重涂间隔。
- 在无机硅酸锌上覆涂该漆时,总的干膜厚度不应超过120微米。

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。

注意: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:2021-5-28