400℃有机硅耐高温漆 5104

YOUQUAN

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涂层。
- 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：400℃。

基本数据

物理参数	
颜色	铁红色和包括铝银色的其他颜色*
光泽	哑光
体积固体含量	58±2%
比重	1.32 千克/升
挥发性有机化合物	460 克/升
闪点，23℃	25℃
储存期限，23℃	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			
典型干膜厚度	25-35 微米		
理论涂布率	19.3 平方米/升 - 30 微米		
表干，23℃	约 0.5 小时		
实干，23℃	约 24 小时		
施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	刷涂/辊涂
稀释剂	9801/9811	9801/9811	9801/9811
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/小面积修补
*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（ISO 8501-1），表面平均粗糙度达到 Fine(G)（ISO 8503-1）。
- 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其它的松散物质。小面积的清理可用动力工具进行，打磨至 St3（ISO 8501-1）。

重　　涂 （干膜厚度 30 微米）

环境	大气、中等					
表面温度	5℃		10℃		20℃	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
有机硅耐高温漆	48 小时	可延长	36 小时	可延长	24 小时	可延长

重涂间隔与日后暴露的环境有关。

如果长时间未进行覆涂，应拉毛表面以确保层间附着力。

在污染环境使用过的表面，必须用高压淡水冲洗干净，待表面干燥后才能进行重涂。

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。
- 油漆本身温度必须保持 15℃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℃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。
- 涂料成膜后在未受高温烘烤前，出现发粘、强度差属正常现象，只有经过 180℃（及以上）2 小时的高温作用后，涂层进行交联固化，才能具备漆膜坚硬、抗刻划和耐化学品腐蚀等性能（有机硅树脂在常温下不会进行交联固化反应）。
- 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。

产品装填量

基料：18kg

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：2023-10-03