

三棵树 FFM620 有机硅耐高温漆

产品介绍

FFM620 是一种以有机硅树脂为基料的耐高温油漆，最高耐温可达 400℃，可用作热管道、排气管、烟囱和其它热表面的长效保护层。

产品特性

本品主要用于高温环境下钢结构防腐保护，底面合一的防护涂料或者作为高温面漆。

基本参数

颜色：白色、铝色、黑色
 光泽：哑光
 体积固体含量：48±2%（铝粉色 37%±2%）
 比重：约 1.3kg/L（铝粉色 1.0kg/L）
 闪点：30℃
 VOC 含量：450 g/L

施工参数

稀释剂 FFX701 有机硅稀释剂
 推荐干膜厚度：20-30um
 施工方法：

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂推荐用量(重量)	适量*	适量*	适量*
推荐喷嘴尺寸	0.43mm	1.5mm	/
推荐喷涂压力	15-25MPa	0.4-0.6MPa	/
施工适应性	推荐	适用	修补

*稀释剂的加入可以改善施工粘度，喷涂时，其加入量以调枪测试合格为基准，但应符合国家法律法规的 VOC 排放要求，本产品建议优先使用无气喷涂，滚涂和刷涂仅适用于小面积修补

理论涂布率（普通色/铝色）

干膜厚度(um)	20	30	
理论涂布率(m ² /L)	24/18.5	16/12.3	

*本公司产品理论涂布率均基于体积固体含量，公斤理论耗量请根据表中数据除以不同颜色版本的比重

涂装数据（干膜厚度 30um）：

温度	表干 (h)	实干 (h)	最大重涂
15℃	1	8	N/A
25℃	0.5	4	N/A

★本品实干后，覆涂的构件可以搬运或组装，构件投入使用时，须升温至 200 摄氏度，保持

2 小时，以达到耐高温耐腐蚀的最佳效果

表面处理

1. 如本品直接覆涂于铁基表面，铁基表面应清洁、干燥、无污染，涂漆之前，所有表面均应根据 ISO8504 标准进行评估和处理。构件应被喷砂处理至 Sa2 ½ 级，表面粗糙度 40~75μm。除锈前须除尽表面的油污、焊接飞溅物并打磨焊缝和尖角。

2. 如本品覆涂于无机锌表面，喷涂前确认无机锌涂层无油无水，并已完全固化，建议先用本品对无机锌涂层表面进行“雾喷”，确保无机锌涂层被密封

注意事项

1、施工时要注意通风、排气，远离火种，带口罩和手套等防护用品，固化时也应保持合适的通风量。

2、用动力工具搅拌均匀，根据施工需要和温度变化调节稀释剂的用量，充分搅匀，再进行施工。

3、该产品涂覆于喷射处理过的表面才能发挥其防锈性能，在粗糙度较高的表面不应涂覆低膜厚，否则涂层不能完全遮盖基材，达不到预期防锈性能。

4、施工与固化时底材温度必须高于 0℃并至少高于露点 3℃，相对湿度不得大于 85%。温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。

5、对涂敷有该涂料的结构进行切割时会产生烟尘，应做好适当的防护。

6、所有设备在使用后，应立即采用稀释剂进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。

7、剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。

包装规格

FFM620 有机硅耐高温漆 5KG/桶

储存条件

密封存放于通风、阴凉、干燥处，避免高温和远离火种。

运输时保证车厢环境干燥、封闭，材料码放平稳。

保质期

自生产日期起，在按存储条件要求下，原始包装状态的产品保质期为 12 个月。

安全防范

在使用前请仔细阅读施工说明和包装容器上的警告标识。

必须在通风良好的条件下使用。在施工现场禁止明火，如电焊、打磨、吸烟及其它未说明的情况。

涂料含有有机溶剂，具有一定毒性，施工时请佩戴防毒面具和其它防护用具。不要吸入漆雾，避免皮肤接触涂料。油漆溅在皮肤上要立即用合适的清洗剂、肥皂和大量水冲洗干净。溅入眼睛时要用水充分冲洗，并立即就医治疗。

正常施工条件下，干燥的涂层无毒。请放心使用。详细的毒害、安全与急救事项请参看该产品的《化学品安全技术说明书（MSDS）》。

声明：请按使用说明书要求进行施工操作，实际情况可能会因环境、基层、气温等因素略有差异，如有疑问请向各地代理商或区域经理垂询。技术数据仅供参考，三棵树公司保留资料介绍及修改权利而无需另行通知。