

# 有机硅耐高温锌粉底漆 XH7627 (三组份)

促进剂: XH76 乙

稀释剂: XH9010



**产品简介** 该产品由高硅含量有机硅树脂、耐热颜（填）料、锌粉、助剂、溶剂及促进剂等组成。长期耐热温度 400℃，薄涂层与有机硅铝粉漆配套使用时，最高耐热温度 540℃。适用于石化厂、化工厂、电厂、钢铁厂等高温管道、设备、排气装置等的耐温防腐蚀保护，涂膜金属锌含量大于 70%。

**产品特性**

- 高温下长期热稳定性
- 良好的防腐蚀性能和阴极保护性能
- 快速干燥性能
- 与其它耐高温面漆良好的配套性

**基本理化数据**

颜色: 锌灰色  
光泽: 不适用  
比重: 2.5kg/L  
体积固体份: 52±2%  
挥发性有机化合物: 430g/L  
闪点: 25℃  
使用配比: 主剂: 锌粉: 促进剂 = 100: 200: 1.4 (重量)  
75: 24: 1 (体积)

**施工参数**

典型干膜厚度: 40μm  
推荐干膜厚度: 40~80(40×2)μm, 涂层厚度依据装置设计温度和系统防护要求而定。  
诱导时间 (熟化时间) (20℃): 10~15min  
施工方法:

	无气喷涂*	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂用量 (体积)	0-5%	5-20%	0-10%
推荐喷嘴尺	0.38~0.43mm	1.5 ~ 2.5mm	无
推荐喷涂压	15~20MPa	0.3 ~ 0.6MPa	无
施工适应性	适用	推荐	适用

\*长期耐热温度高于 400℃时，施工应严格控制涂膜厚度。

理论涂布率:

干膜厚度 μm	40	50	60
湿膜厚度 μm	77	96	115
理论涂布率 (m <sup>2</sup> /L)	13	10.4	8.7

涂装数据 (典型干膜厚度 40μm):

温度	表干	硬干	适用期	重涂间隔	
				最小	最大*
5℃	2h	24h	4h	48h	
15℃	1h	12h	3h	24h	/
25℃	0.5h	6h	2h	24h	
40℃	15min	4h	1.5h	24h	

\*最大重涂间隔取决于涂层暴露环境及用途。

# 有机硅耐高温锌粉底漆 XH7627 (三组份)

促进剂: XH76 乙

稀释剂: XH9010



<b>表面处理</b>	<p>所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO8504:2000 标准进行评估和处理。</p> <p>本品适合涂敷于表面处理至 Sa2½或 St3 级的金属基材之上。</p> <p>涂覆于无机硅酸锌底漆及该产品旧涂层之上时，应采用适当的方法清理表面的粉化层、油脂等污染物。破裂，损坏等区域基材应处理至 Sa2½或 St3 级再涂覆该产品。</p>								
<b>注意事项</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>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。</li><li>2、配漆时首先将主剂搅拌均匀，按配比在搅拌下缓慢加入锌粉组分和促进剂，彻底搅拌均匀，再根据施工需要和温度变化调节稀释剂用量，并充分搅匀，推荐将配好的油漆用过滤网过滤后再使用，并且在施工过程中应定期搅拌，以免锌粉沉降。由于产品配比很大，在配漆量较小时应采用称量器具称量，采用体积标尺无法准确按体积配制油漆。</li><li>3、涂层在未受热进行二次固化之前无法达到最佳的物理机械性能，因此搬运时需要格外小心，以免涂层损伤破坏。涂膜长期处于高温下时会出现轻微变色、泛黄等现象。</li><li>4、涂覆过厚或重涂间隔时间过短会严重影响涂料的干燥固化、耐热性、重涂性能和搬运时间。设计最高温度 400°C 时最大膜厚 90 微米，温度超过 420°C 时最大膜厚 60 微米，且必须与其它适合的耐高温面漆配套使用，典型配套体系是与有机硅铝粉漆配套使用，此时，该产品涂层厚度控制在 40~60 微米，有机硅铝粉面漆 30~50 微米，总膜厚不超过 90 微米，最高耐热温度 540°C。</li><li>5、该产品涂层长期暴露后，复涂前应确保旧漆膜表面没有污染物，并将表面打磨后再涂覆后续涂料。</li><li>6、该产品厚涂膜必须彻底干燥并养护至少 7 天以上才能投入使用，否则没有完全固化的涂层不能达到良好的耐温效果，甚至在受热过程中涂膜出现起皮、脱落等现象。</li><li>7、施工与固化时基底温度必须高于 5°C 并至少高于露点 3°C，相对湿度不得大于 85%。避免在高于 40°C 的表面施工，否则易出现起泡、流平不良等缺陷。</li><li>8、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。</li><li>9、作业暂停时，勿让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用稀释剂彻底冲洗所有设备。如果作业暂停时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。</li><li>10、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。</li><li>11、剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。</li></ol>								
<b>包装</b>	<table><tr><td>每组 20.2kg</td><td>主剂 6.7 kg</td><td>锌粉 13.4kg</td><td>促进剂 0.1 kg</td></tr><tr><td>每组 8L</td><td>主剂 6L</td><td>锌粉 1.9L</td><td>促进剂 0.1L</td></tr></table>	每组 20.2kg	主剂 6.7 kg	锌粉 13.4kg	促进剂 0.1 kg	每组 8L	主剂 6L	锌粉 1.9L	促进剂 0.1L
每组 20.2kg	主剂 6.7 kg	锌粉 13.4kg	促进剂 0.1 kg						
每组 8L	主剂 6L	锌粉 1.9L	促进剂 0.1L						
<b>储藏</b>	<p>密封存放于通风、阴凉、干燥处，远离火种。主剂最少 12 个月，锌粉和促进剂 6 个月。</p>								

# 有机硅耐高温锌粉底漆 XH7627 (三组份)

促进剂: XH76 乙

稀释剂: XH9010



## 安全防范

- 1、涂料及推荐的稀释剂见安全表和相关材料的安全数据，这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂，并尽量不使皮肤和眼睛暴露，避免接触到未干的油漆。
- 2、所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。
- 3、如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。
- 4、如果对本产品的适用性存在疑虑，请向本公司咨询。

## 责任范围

本产品说明书所提供的资料，是基于我们认为精确的实验室测试结果，仅供施工指导使用。信和公司对所有使用信和产品的意见和建议，不管是技术文件，还是特别咨询，或者其他方式，都是基于我们认为是最可靠的资讯上的。我们的产品以及所提供的信息是专为那些具备必备的知识和工业经验用户的，最终应由这些终端客户来决定这些产品是否适合他们使用。信和公司无法控制底材的质量和状况，也无法控制影响产品使用的各种因素。因此，信和公司不承担任何使用本公司产品或引用本产品说明书所引起的损失、伤害或损害。(除非另有书面协议)。

根据实际经验和产品持续发展需要会对产品说明书数据作必要修改。