

# PPG HI-TEMP™ 1000 VHA

## 耐高温漆 1000 VHA

### 简介

单组份改性有机硅耐高温面漆，主要用在炙热底材表面直接涂装的涂层体系中耐高温漆 1027的后续配套面漆。

### 主要性能

- 由尖端技术的有机硅树脂配制的耐高温面漆，可以抗耐温度高至摄氏650°C (华氏1200°F)的苛刻热循环。
- 黑色和绿色版本的颜色稳定性在高达摄氏 650°C (华氏1200°F) 时依然表现上佳 – 其它版本可至摄氏538°C (华氏1000°F)
- 可在炙热底材表面直接涂装的温度范围为摄氏149°C (华氏300°F) 至摄氏 260°C (摄氏500°F)
- 诸多方面的施工性能非常出色
- 刷涂和辊涂性能出色，施工时通常会感到非常方便和顺手。
- 配套合适的底漆后，涂层体系具有优异的耐候性能和防腐性能。
- 即使在苛刻的热循环条件下涂层也不容易发生软化

### 颜色与光泽

- 标配颜色和也可按客户要求定制各种颜色
- 平光

### 基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

产品参数	
组份数	单组份
密度	1.4 千克/升 (12.1 磅/美制 加仑)
体积固含量	51 ± 2%
VOC (出厂值)	最大值 290.0 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED) 最大值 420.0 克/升 (约 3.5 磅/加仑) (理论计算值)
耐高温性能	高达摄氏 650°C (华氏1200°F)
常备标配颜色和 客户定制颜色版本的颜色稳定性	高达摄氏 538°C (华氏1000°F)
黑色和银色 (铝粉色) 版本的热稳定性	高达摄氏 650°C (华氏1200°F)
推荐干膜厚度	50 - 63 微米 (2.0 - 2.5 密耳) 每道涂层
理论涂布率	10.2 米 <sup>2</sup> /升 用于 50 微米 (409 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 2.0 密耳)
覆涂间隔	20 分钟 于摄氏 177°C (华氏350°F)
储藏有效期	至少 24 月 但须储存于阴凉和干燥环境下

#### 备注:

- 敬请参阅补充数据表 - 理论涂布率与干膜厚度对照关系表
- 敬请参阅补充参数表 - 涂层固化时间表



# PPG HI-TEMP™ 1000 VHA

## 耐高温漆 1000 VHA

### 推荐底材状况与温度

#### 新建项目或已发生腐蚀的底材表面

- 对于重在确保腐蚀防护性能和功效的耐高温涂层体系，则需要选配防腐性能出色的耐高温底漆。推荐耐高温漆1027为配套底漆，它可直接涂装在炙热表面，但必须按照其产品技术说明书PDS的规定要求进行施工。现场如遇疑难，敬请随时垂询庞贝捷涂料的现场技术服务代表。在底漆完工后需经过一段必要时间的干燥，只要达到了最短覆涂间隔时间，就可以开始涂装面漆 - 耐高温漆1000 VHA，干膜厚度为50至63微米（2.0至2.5密耳）。
- 对于重在强调外表美观的装饰性涂层体系，则推荐配套一道防腐底漆，但并非必要。需进行磨料喷射清理达到美国涂层防腐学会标准 SSPC-的SP 6 级“经济级喷射清理”（相当于国际标准ISO-8501-1的Sa2级），表面粗糙度满足25 至 38 微米(1.0 t至 1.5 密耳)，或可以采用只要能达到以上同等表面处理效果的高压水喷射清理。涂装前，必须确保表面洁净干燥，除尽了可溶性盐，焊接飞溅，油和油脂，其它有所污染物。随后涂装2道耐高温漆 1000 VHA，每道涂层的干膜厚度为50 至 63 微米 (2.0 至 2.5 密耳)，累计总厚度为100 至125 微米 (4.0 至 5.0 密耳)。

#### 前期旧涂层的漆膜状态良好

- 如果前期旧涂层状态完好，没有开裂、破损和/或起壳等缺陷，可以采用高压水清洗表面，除去所有可溶性盐、油和油脂及其它污染物，随后就可以涂装一道耐高温漆 1000 VHA面漆，干膜厚度控制在 50-63微米( 2.0 - 2.5密耳)。

#### 局部出现锈蚀已处于较差状态的前期涂层表面

- 如果前期旧涂层已全面出现开裂、破损、起壳和/或锈蚀等涂层缺陷时，则需按照新建项目的表面处理技术和质量要求对基材实施必要的表面处理。如果前期旧涂层尚不能明显地看出有开裂、破损、起壳和/或锈蚀等涂层缺陷迹象时，而仅仅只是局部小面积的零星返锈（受锈蚀影响的缺陷面积不超过涂层总面积的10%），那么只需要进行高压水整体表面清洗，除尽盐分，油和油脂及其它污染物，等待表面干燥后进行相应的表面处理，随后按照产品说明书的技术要求，在清除了旧涂层的裸露钢板部位补涂耐高温漆 1027。待修补部位的底漆硬干后，就可以正式统涂面漆-耐高温漆 1000HV，干膜厚度控制在 50-63微米之间（2.0-2.5密耳）。

备注：在其它品种的涂层表面覆涂耐高温漆 1000 VHA之前，应在现场选定一小块旧涂层，先在其表面进行小面积覆涂试验以确定层间附着力是否符合要求。

#### 底材温度

- 在炙热表面涂装：温度应高于摄氏 149°C (华氏300°F) 和低于摄氏 260°C (华氏500°F)

#### 涂层体系的配套规范

##### 外部没有包敷绝热保温层的裸露钢板

- 耐高温漆 1027: 干膜厚度125 至150 微米 (5.0 至 6.0 密耳)
- 耐高温漆 1000 VHA: 干膜厚度为 50 至 63 微米 (2.0 至 2.5 密耳)

备注：请注意不要超出以上所推荐的干膜厚度

#### 使用说明

- 请采用动力搅拌机。必须进行充分的搅拌以达到均质状态。
- 通常情况下不需要进行稀释。若现场确有必要进行稀释，那么也只能选取专用的PPG 稀释剂并遵守现行的法规守则。



# PPG HI-TEMP™ 1000 VHA

## 耐高温漆 1000 VHA

### 用于在炙热表面涂装的简要说明

- 基材表面温度为摄氏149°C (华氏300°F) 至 摄氏 260°C (华氏500°F)
- 在炙热表面涂装耐高温漆1000 VHA时, 应注意漆膜要做到一次涂得尽可能薄一些, 以便让溶剂尽快地挥发出去, 不然滞留溶剂会引起涂层出现针孔。这种涂装方式类似于多孔状表面涂装封闭连接漆的薄涂雾喷。
- 在炙热表面涂装不可一次成膜太厚, 否则涂层容易起泡。如果出现起泡现象, 则应立刻用漆刷修整 (只能用木柄的天然鬃毛漆刷, 不可以采用化学合成丝料制成的毛刷), 趁湿膜尚在可溜平阶段将气泡破裂后的凹陷部位抹刷平整。
- 在炙热表面涂装通常也容易出现干喷。应控制和随时调整喷涂的距离和角度, 尽可能避免发生干喷。

备注: 除非取用如下推荐的PPG专用稀释剂, 切不可随意采用任何其它稀释剂进行稀释。采用非专用稀释剂, 存在有可能导致火灾的隐患。除此以外, 还可能伴随出现干喷和成膜形态差等不良涂装现象。

---

### 有气喷涂

#### 推荐专用稀释剂

- 稀释剂 21-25 或 HI-TEMP 稀释剂 5

#### 稀释剂用量

0 - 5%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

#### 喷嘴孔径

1.8 - 2.2 毫米 (约 0.070 - 0.087 英寸)

#### 喷嘴压力

0.4 - 0.6 兆帕 (约 4 - 6 大气压; 58 - 87 磅/英寸<sup>2</sup>)

---

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

#### 推荐专用稀释剂

- 稀释剂 21-25 或 HI-TEMP 稀释剂 5

#### 稀释剂用量

0 - 5%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

#### 喷嘴孔径

0.43 - 0.53 毫米 (0.017 - 0.021 英寸)

#### 喷嘴压力

20.7 兆帕 (约 207 大气压; 3003 磅/英寸<sup>2</sup>)

# PPG HI-TEMP™ 1000 VHA

## 耐高温漆 1000 VHA

### 刷涂/辊涂

#### 推荐稀释剂

- 无需添加稀释剂
- 稀释剂 21-25 或 HI-TEMP 稀释剂 5

#### 稀释剂用量

确有必要的話，最多可添加5%体积比例量的稀释剂

备注: 喷涂施工是优先推荐的涂装方式，只有当现场确无条件适合喷涂施工时，可以考虑采用刷涂和辊涂。手工涂装时应选用优质的漆刷或短毛辊筒。刷涂和辊涂时应向着一个方向均匀地用力推进，这样也有助于达到所需的漆膜厚度。

### 清洗溶剂

- 稀释剂 21-25 或 HI-TEMP 稀释剂 5

### 补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
50 微米 (2.0 密耳)	10.2 米 <sup>2</sup> /升 (409 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)
63 微米 (2.5 密耳)	8.1 米 <sup>2</sup> /升 (327 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)

干膜厚度为63微米 (2.5 密耳)涂层的固化时间表	
底材温度	最短可覆涂间隔时间/ 修补和手工预涂装
摄氏149°C (华氏300°F)	30 分钟
摄氏177°C (华氏350°F)	20 分钟
摄氏232°C (华氏450°F)	15 分钟

### 安全防范

- 本产品仅供已具有了足够的专业知识和相关施工经验的资质合格人员在认真阅读了产品技术说明书PDS和材料安全数据说明书MSDS后，遵照应该已熟知了的规定要求进行涂装施工。除了正确施工需要以外，在接触本产品前，从健康安全角度，也必须认真阅读MSDS，以确保全面掌握相关信息。所有接触、涂装、处置本产品的任何行为必须遵守国家和地方有关健康安全和环境保护方面的各项法律和法规，包括参照和实施一些涂装安全作业的可贵实用经验和公认的可借鉴标准，如美国涂层防腐学会标准 - SSPC PA1“钢结构防护涂层的车间和现场涂装”。

### 全球适用

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective and Marine Coatings) 始终恪守为世界各地的用户提供完全一致产品的原则，但是有时也会需要遵循某些地方/国家法规/符合环境而对特定的产品作出细微调整。如属于下列情况，敬请换用为针对性替代版本的产品说明书。



# PPG HI-TEMP™ 1000 VHA

## 耐高温漆 1000 VHA

### 参考信息

• 转换表	敬请参见 信息表	1410
• 产品数据说明	敬请参阅 信息表	1411

### 质量担保

庞贝捷涂料PPG 保证 (1) 拥有该产品的品名所有权, (2) 产品质量符合该产品生产日期间所执行的相关技术质量规范, (3) 所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为之合法索赔。以上保证内容仅限于庞贝捷涂料PPG 所作出的担保和其它依据现行法律、法规须对事务处理和商贸行为所作出明示或暗示的保证; 包括不遵循限制条件的滥用情况。任何针对特殊诉求或用途的其它保证, 不属此列范围; 庞贝捷涂料将免于索赔责任。如需依据此份保函申请索赔, 购买者必须在发现质量问题起伍(5)天时间内, 同时须确认日期在该产品的有效储存期里或者自该产品交付给购买者之日后壹(1)年之内, 以书面型式通告庞贝捷涂料PPG。

如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题, 将有碍于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿!

### 责任限度

在各种情况下, 对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失, 庞贝捷涂料PPG 都应免于追究诉讼责任 (无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为)。

本产品说明书上所涵盖的信息, 源自于我们确认为实验室的可靠试验, 但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入, 庞贝捷涂料PPG 可能随时会对以上信息内容进行修正。

所有有关本使用产品的推荐或建议, 不论是技术文件, 还是对某项咨询的回复, 或其它方式, 我们都已做到竭尽所知, 数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的, 作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此, 确信购买者已照此履行了评估, 应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多, 并非我们庞贝捷涂料PPG 所能控制。因此, 对于任何因使用本产品说明书中的信息而造成的损失、伤害和破坏, 庞贝捷涂料PPG 都将不会承担责任 (除非另有书面协议有所规定可以例外)。施工环境不同、改变涂装工艺或臆想推测所给参考数据, 都有可能无法达到预期的涂装质量。

本产品说明书将取代前期的旧版说明书, 购买者有责任在使用本产品前须确认其手头所用产品说明书为此最新版本。当前最新版本的产品说明书 公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings ) 的官方网站 : [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)。如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时, 应以英文原版为准。

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



PPG Protective &  
Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™