

# SILVA SPAR No.100



## 产品使用说明

No. 8340

### 产品信息

#### 产品类型描述

单组份醇酸铝粉漆

#### 产品名称

耐高温醇酸铝粉漆

#### 颜色和外观

银白色

体积固体含量 (%)  $41 \pm 2$

#### 特性

极佳的表现  
极佳的耐候性能  
极佳的施工性能  
极佳的防腐性能

#### 用途

作为面漆，可用于工厂、油罐外部、钢结构、管道等场合

### 常规信息

闪点 : 37.0 °C  
比重 (混合) :  $1.00 \pm 0.05$  克/毫升  
(ISO 2811)  
V.O.C. 含量 : 克 / 升  
危险货物等级 / 包装类别 : 3 / III  
危险货物船运编号 :

### 包装及操作信息

规格: 单组份  
银色液体

因各国当地不同的需求，包装规格也有所不同。

#### 贮存条件

- 必须遵照国家规定
- 保持良好的通风条件
- 远离热源及火种

温度 : 5 - 50 °C  
湿度 : 0 - 90 % RH  
25 °C 贮存时间 : 12 月

#### 包装的处理

根据所有相关规定，在独立的密闭容器中进行处理。

### 应用信息

干膜厚度	15	-	25	微米
湿膜厚度	37	-	61	微米
理论涂布率	0.037	-	0.061	升 / 平方米
	27.0	-	16.4	平方米 / 升

温度		5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	
干燥时间 (干膜厚度为 25 微米)	表干 (ISO 1517)	4 小时	2 小时	1 小时	30 分钟	
	硬干 (ISO 9117)	18 小时	10 小时	6 小时	3 小时	
涂装间隔 (干膜厚度为 25 微米)	最短	30 小时	20 小时	15 小时	10 小时	
	最长	自身复涂	-	-	-	-
		配套后道涂料	(*)	(*)	(*)	(*)

(\*) 遵从中涂化工(上海)有限公司的具体指导。

复涂时，需要间隔一天才能刷涂或辊涂。

## 表面处理

### 普通表面

待涂装表面必须彻底清洁（去除铁锈、灰尘、油质、油脂等等）和干燥（底材温度必须高于露点温度 3 °C 或以上）。

此产品应该用于配套的涂层之上。

所有的焊缝应该平整、光滑，无焊渣、焊溅物。

### 钢结构表面处理

为了使漆膜达到最佳的性能，喷砂清理必须达到 **Sa2 ISO ( 8501 - 1 )**，粗糙度为 30-70 微米。

酸洗时， 需要达到 **SSPC - SP8**。

若为了修补，也应至少符合 **St3 ISO ( 8501 - 1 )** 或者 **SSPC-SP11**，粗糙度达到 20 微米。

## 施工条件

温度	最低 5 °C	
湿度	最高 85% RH	
稀释剂	PAINT THINNER	
前道配套涂料	醇酸树脂底漆 LZI PRIMER, ECOMATE No.100 等	
后道配套涂料	-	
无气喷涂	- 枪嘴 - 枪压 - 枪速 - 粘度 - 稀释	GRACO 713 10.8 - 13.7 兆帕 ( 克 ) 100 - 120 厘米 / 秒 30 - 40 秒 (Iwata 杯) 0 - 10 % ( 体积比)
刷涂	- 稀释	一般可以达到 20 微米 0 - 5 % ( 体积比)

- 为了防止锈霜的产生，所有喷砂处理过的表面必须在 4 小时内进行涂装。
- 可用于锐边、螺钉、裂缝的修补或预涂。
- 必须按照推荐的膜厚要求涂装以防止后道涂膜发生咬底或起皱现象。
- 施工现场保持良好的通风条件，以便溶剂挥发，促进涂膜干燥。
- 此产品不可遇水。
- 此产品不适用于酸性或碱性的环境中。

## 安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。参考 **CMP** 最近的化学品安全说明书。遵守国家和地区有关健康、安全和环保的规章制度。阅读包装和容器上所有的安全指示标签。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境施工。操作仔细。

## 免责声明

此表中所涉及数据、规格及指令为试验结果或为根据经验对特定环境的判断值。其一致性也受涂料用途及使用环境影响，适用者应自行测量。产品的发货及技术支持依据销售、发货和服务条款；除非特别声明，生产者和销售者不对使用结果、伤害、直接或间接损失负过多责任，不论是否依据上述指令实施。产品出厂两年内若不及时使用，上述产品数据将发生改变。