

PPG HI-TEMP™ 1000 VS

耐高温面漆 1000 VS

简介

可直接涂装在炙热表面的单组份有机硅耐高温面漆，主要用来配套HI-TEMP系列耐高温底漆 1027。

主要性能

- 采用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。
- 黑色和绿色两个版本在温度高达摄氏 650°C (华氏1200°F) 时依然有上佳的颜色稳定性 – 其它版本可至摄氏538°C (华氏1000°F)
- 可直接涂装在温度为摄氏10°C至摄氏 149°C (华氏50°F 至华氏 300°F)的底材表面
- 快速自干
- 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顺手和方便。
- 有HI-TEMP系列耐高温底漆 1027或无机硅酸锌底漆 (IOZ) 或其它确认兼容的底漆进行组合配套的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

- 常备的标配颜色或可按客户要求定制相应的颜色，含银色 (铝粉色) 。
- 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 (11.4 磅/美制 加仑) |
| 体积固含量 | 34 ± 2% |
| VOC (出厂值) | 最大值 272.0 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 | 6.8 米 ² /升 用于 50 微米 (273 英寸 ² /美制 加仑 用于 2.0 密耳) |
| 指触干 | 2 小时 |
| 硬干 | 24 小时 |
| 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 VS

耐高温面漆 1000 VS

推荐底材状况与温度

新建项目或已发生腐蚀的底材表面

- 对于涂层防腐性能有较高预期的用途，则有必要选用防腐性能优异的兼容底漆进行配套。推荐HI-TEMP系列耐高温底漆1027或机硅酸锌底漆 (IOZ)，需按照相关产品说明书的具体要求，先进行表面处理和后涂装底漆。若需更换配套底漆或选用其它兼容底漆的，敬请垂询PPG的现场技术代表。如果得到确认，则应按照该兼容底漆产品说明书的具体要求进行表面处理和涂装施工。除此以外，涂装前的涂层干燥养护时间还应符合其覆涂间隔时间的规定要求。HI-TEMP系列耐高温面漆1000 VS 涂层的推荐典型干膜厚度为50至63微米 (2.0 至2.5 密耳)。
- 对于仅仅只是看重涂层的外观装饰效果的用户，则推荐一道兼容配套的防腐底漆，但并非必须。先进行底材的结构性处理，除去焊接飞溅、平整焊缝和倒角磨圆边角，随后进行磨料喷射清理，达到SSPC标准的SP 6级-即“商用级喷射清理”(等同于国际标准ISO-8501-1的Sa2级)，满足粗糙度25至38微米 (1.0至1.5密耳)，或也可接受达到同样清理效果的其它表面处理。涂装前表面必须洁净干燥，除尽了可溶性盐、油和油脂及其它污染物，这时就可涂装两道HI-TEMP系列耐高温面漆1000 VS，每道干膜厚度为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

- 如果旧涂层整体完好，没有出现裂纹、龟裂和/或剥落，则可在除尽油和油脂后，采取高压淡水先将整体表面冲洗一遍，除去可溶性盐及其它污染物。待表面干燥后，就可统涂一道HI-TEMP系列耐高温面漆1000 VS，达到干膜厚度50至63微米 (2.0至2.5密耳)。

局部出现锈蚀已处于较差状态的前期涂层表面

- 如果旧涂层已尽全面出现裂纹、龟裂、剥落和/或锈蚀，则应参照执行新钢板涂装前的表面处理规范要求。如果旧涂层整体完好，没有发现裂纹、龟裂或剥落，仅仅只是局部出现小面积返锈 (小于整体涂装面积的10%)，则可在先擦出油和油脂后，再采取高压淡水先将整体表面冲洗一遍，除去可溶性盐及其它污染物。待表面干燥后，就可进行表面处理，随后再在所有已除尽旧涂层而裸露钢板的部位，按照产品说明书的技术要求修补涂装一道HI-TEMP系列耐高温底漆1027。在确认底漆涂层完全干燥后，即可在整体表面最后统涂一道HI-TEMP系列耐高温面漆1000 VS，达到干膜厚度50至63微米 (2.0至2.5密耳)。

备注: 如需在其它涂层上面覆涂HI-TEMP系列耐高温面漆1000 VS，则宜在大面积覆涂之前，先选取一小块面积进行试涂装，以确认附着力是否符合预期要求。

底材温度

- 在涂装施工时底材温度应控制在摄氏 10°C (50华氏°F) 至 66摄氏°C (151华氏°F)
- 在涂装施工期间的底材表面温度应至少保持高于露点温度摄氏3°C (华氏5°F) 以上。
- 在炙热表面涂装: 温度应高于摄氏 66°C (华氏151°F) 和低于摄氏 149°C (华氏300°F)

涂层体系的配套规范

不包覆绝热保温层的裸露钢板 - 选项 1

- HI-TEMP系列耐高温底漆 1027: 干膜厚度125至150微米 (5.0至6.0密耳)
- HI-TEMP系列耐高温面漆 1000 VS: 50至63微米 (2.0至2.5密耳)

不包覆绝热保温层的裸露钢板 - 选项 2

- 无机锌底漆 (IOZ)或其它兼容底漆 (参阅产品说明书有关干膜厚度的规定)
- HI-TEMP系列耐高温面漆 1000 VS: 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范围



PPG HI-TEMP™ 1000 VS

耐高温面漆 1000 VS

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。

有气喷涂

推荐稀释剂 - 在温度低于摄氏 66°C (华氏150°F)的底材表面进行涂装。

- 稀释剂 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11稀释剂/AMERCOAT 65)
- 稀释剂 91-10或 HI-TEMP 稀释剂 10 (VOC 合规)

推荐稀释剂 - 在温度为摄氏66°C (华氏150°F) 至摄氏149°C (华氏300°F)的炙热底材表面涂装时

- 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²)

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂 - 在温度低于摄氏66°C (华氏150°F) 的常温基材表面进行涂装

- 稀释剂 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11稀释剂/AMERCOAT 65)
- 稀释剂 91-10或 HI-TEMP 稀释剂 10 (VOC 合规)

推荐稀释剂 - 在温度为摄氏66°C (华氏150°F) 至摄氏149°C (华氏300°F)的炙热底材表面涂装时

- 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²)

PPG HI-TEMP™ 1000 VS

耐高温面漆 1000 VS

刷涂/辊涂

推荐稀释剂 - 在温度低于摄氏66°C (华氏150°F)的常温基材表面进行涂装

- 稀释剂 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11稀释剂/AMERCOAT 65)
- 稀释剂 91-10 或 HI-TEMP 稀释剂 10 (VOC 合规)

推荐稀释剂 - 在温度为摄氏66°C (华氏150°F)至摄氏149°C (华氏300°F)的炙热基材表面涂装时

- 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: 推荐涂装方式为喷涂，但如果现场确无条件进行喷涂时，也可接受改用刷涂或辊涂，不过漆刷应选择得当，辊筒则应是短毛型。

清洗溶剂

- 稀释剂 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11/AMERCOAT 65)
- 稀释剂 91-10 或 HI-TEMP 稀释剂 10 (VOC 合规)
- 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) | 6.8 米 ² /升 (273 英寸 ² /美制 加仑) |
| 63 微米 (2.5 密耳) | 5.4 米 ² /升 (218 英寸 ² /美制 加仑) |

| 干膜厚度为63微米 (2.5 密耳)涂层的固化时间表 | | | |
|----------------------------|-------|-------|-------|
| 基材温度 | 表干 | 覆涂干燥 | 干硬 |
| 摄氏10°C (华氏50°F) | 4 小时 | 10 小时 | 3 天 |
| 摄氏20°C (华氏68°F) | 2 小时 | 8 小时 | 24 小时 |
| 摄氏32°C (华氏90°F) | 2 小时 | 6 小时 | 16 小时 |
| 摄氏66°C (华氏151°F) | 30 分钟 | 4 小时 | 12 小时 |

备注: 涂有 HI-TEMP系列耐高温面漆 1000 VS的设备在装运和处置时，应采取薄膜涂层的常规防护措施，以免碰撞和划伤或磨损涂层。

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”。



PPG HI-TEMP™ 1000 VS

耐高温面漆 1000 VS

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。

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。以上保证内容只限于庞贝捷涂料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, 都有可能导致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.ppgmc.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。