

14 银色有机硅耐高温烘漆

Q/GHTD 90

组成	由有机硅树脂、铝粉和有机溶剂等组成的耐高温漆。
主要特性	<ul style="list-style-type: none">• 有良好的耐热性，能在 300℃-500℃ 范围内使用• 具有良好的附着力• 漆膜具有抗潮、耐油及耐大气腐蚀的性能
用途	适用于锅炉、发动机外壳、排气管、烟囱、烘箱等高温设备的钢铁表面。
外观	银色、漆膜平整
施工参数	体积固体份 39±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定) 干膜厚度 20μm 湿膜厚度 51μm 理论用量 55g/m ² 闪点 27℃ 干燥时间 (200±2℃) ≤ 3h
复涂间隔时间	第一道漆漆膜烘干后，待其冷却才可涂装第二道漆。
建议涂装道数	1-2 道，干膜厚度 20-40μm。
前道配套用漆	<ul style="list-style-type: none">• 可直接涂装在除锈质量达到 Sa2.5 级的钢铁表面• 也可用 E06-1 无机硅酸锌防锈漆作为底漆，以提高防锈性能。一般以 E06-1 无机硅酸锌防锈漆一道 (40μm)，14 银色有机硅耐高温烘漆 1-2 道 (20-40μm) 为宜
表面处理	<ul style="list-style-type: none">• 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级• 无氧化皮钢材：以弹性砂轮片打磨至 St3 级• 有旧漆膜的钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级；或除尽所有旧漆膜后，以弹性砂轮片打磨至 St3 级• 为得到良好的使用效果，在涂装第一道耐高温漆后，应加热至工作温度，冷却后即可涂装第二道
施工条件	<ul style="list-style-type: none">• 底材温度须高于露点以上 3℃，但不得大于 60℃• 相对湿度不大于 85%
涂装方法	
无气喷涂	稀释剂 二甲苯 稀释量 0-5% (以油漆重量计，但一般不需要稀释) 喷嘴口径 0.4-0.5mm 喷出压力 12-15MPa (约 120-150kg/cm ²)

空气喷涂	稀 释 剂 二甲苯
	稀 释 量 0-5% (以油漆重量计, 但一般不需要稀释)
	喷嘴口径 2.0-3.0mm
	空气压力 0.3-0.5MPa (约 3-5kg/cm ²)
滚涂/刷涂	一般不需要稀释
清 洗 剂	二甲苯
安 全 措 施	参见上海开林造漆厂产品安全技术说明书 (简称 MSDS)。
包 装	4L 桶装 4kg
保 质 期	6 个月。
备 注	为正确使用本厂的产品, 请仔细阅读本说明书中的《使用指南》。
声 明	以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量, 其它方面的问题恕不负责。对本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。