

# C04-48 (753) 银色醇酸磁漆

Q/GHTD 31

组 成	由醇酸树脂、催干剂、助剂和溶剂等与铝粉组成的双组份面漆。			
主 要 特 性	<ul style="list-style-type: none"><li>• 具有一定的耐热性，能在 200℃温度下长期使用使用</li><li>• 漆膜坚韧光亮，具有良好的附着力</li><li>• 具有良好的耐侯性</li><li>• 具有良好的耐机油性</li><li>• 具有良好的施工性能</li></ul>			
用 途	适用于锅炉、蒸汽管路、暖气片及机房内部机械设备的钢铁表面作保护和装饰之用。			
外 观	铝色。			
施 工 参 数	体积固体份	30±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定)		
	配 比	甲组份：乙组份=4：1 (重量比)		
	干膜厚度	20μm		
	湿膜厚度	67μm		
	理论用量	67g/m <sup>2</sup>		
	闪 点	35℃		
	干燥时间(25℃)	表 干 ≤ 4h 实 干 ≤ 24h		
	复涂间隔时间			
	温 度	5℃	20℃	30℃
	最 短	48h	24h	16h
	最 长	无限制		
建议涂装道数	2 道，干膜厚度 40μm。			
前道配套用漆	可与 711 红丹油性防锈漆、712 红丹酚醛防锈漆、725 锌黄酚醛防锈漆、706 防锈漆、C53-41 铁红多用途底漆、C53-38 铝铁防锈漆等各种油性、醇酸、酚醛型底漆配套；用于 200℃ 以下高温时可直接涂装在钢铁表面，不需涂装防锈底漆。			
表 面 处 理	<ul style="list-style-type: none"><li>• 前道漆应完全干燥</li><li>• 除尽漆膜上所有的油污和杂物</li></ul>			
施 工 条 件	<ul style="list-style-type: none"><li>• 使用前把铝银浆按比例加入漆料中充分搅拌均匀后过 0.2mm (80 目) 铜丝布筛网过滤后使用</li></ul>			

- 底材温度须高于露点以上 3℃
- 相对湿度不大于 85%

#### 涂 装 方 法

##### 无气喷涂

稀 释 剂 104 稀释剂  
 稀 释 量 0-5%(以油漆重量计)  
 喷嘴口径 0.4-0.5mm  
 喷出压力 12-15MPa (约 120-150kg/cm<sup>2</sup>)

##### 空气喷涂

稀 释 剂 104 稀释剂  
 稀 释 量 0-10%(以油漆重量计)  
 喷嘴口径 2.0-3.0mm  
 空气压力 0.3-0.5MPa(约 3-5kg/cm<sup>2</sup>)

##### 滚涂/刷涂

稀 释 剂 104 稀释剂  
 稀 释 量 0-3%(以油漆重量计)

#### 清 洗 剂

104 稀释剂

#### 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

甲组份: 20L 桶装 17kg  
 乙组份: 4L 桶装 4.3kg

#### 保 质 期

10 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。