

HEAT FLEX 1050-AP 有机硅耐高温漆1050-AP

产品说明 HEAT FLEX 1050-AP是一款基于有机硅树脂添加耐高温颜料的有机硅耐高温面漆。
 其有如下特点：
 •优异的耐高温性能至600°C
 •优异的耐候性能
 •优异的施工性能
 •优异的附着性能

建议使用范围 HEAT FLEX 1050-AP 作为一款有机硅耐高温面漆，被广泛地使用在锅炉，引擎泵，机械排气管，散热片结构，燃烧器等设备机械上，起到保护涂层的作用。

产品指标 漆膜光泽：全光，平光
 颜色：银色、白色、黑色、铁红色、绿色
 固体体积含量：45%±2%，随颜色不同而略有差异
 建议每层涂布率：
 湿膜厚度：44-49微米
 干膜厚度：20-40微米
 理论涂布率：9m²/L @50微米干膜厚度
 注意：刷涂或辊涂时可能需要重复多遍才能达到最大厚度和理想漆膜效果。

干燥时间表（湿膜厚度：50微米，50%相对湿度）

	15°C	25°C	35°C
指 触 干：	2 小时	45 分钟	45 分钟
可 搬 运：	6 小时	2.5小时	2.5 小时
重涂间隔：	18 小时	12 小时	12 小时
全 固 化：	10 天	7 天	5 天
全 干：	4小时@120°C		

产品存放有效期：12个月，25°C未开封。

闪点：20°C，闭杯。

稀释剂/清洗剂：不建议稀释/ R2K4

包装规格 18 L装在20 L桶中

施工条件 温度：最低10°C，最高38°C(空气，材料和施工表面)
 至少要高于露点3°C
 相对湿度：不高于85%

施工设备 稀释剂/清洁剂
 稀释剂不建议稀释
 清洁剂.....R2K4
 如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。

高压无气喷涂
 粘度 (Fc#4)25-35秒
 喷嘴型号(GRACO)415
 压力 8.8-11.8MPa
 喷涂速度 70-100cm/秒

HEAT FLEX 1050-AP 有机硅耐高温漆1050-AP

施工设备

常用空气喷涂
 喷枪 Graco 700N
 液体喷嘴.....0.045"-0.055" (1.14-1.40mm)
 空气喷嘴.....20 cfm
 雾化压力.....50 psi (0.34MPa)
 流体压力.....20-30 psi (0.14-0.21MPa)

刷涂
 刷子 天然鬃毛

辊涂
 滚筒 1/4"耐溶剂混纺滚芯(6.35mm)
 如果没有上述的施工设备，可用相同类型的设备代替。

表面处理

施工对象的表面必须经过仔细的清洁、干燥并保持完整。去除所有的油污、粉尘、锈迹、氧化皮等杂质以期保证达成最好的附着力效果。

铁和钢材

按照SSPC-SP1溶剂清洁去除表面所有油脂，最低表面处理标准为SSPC-SP10/NACE 2近白色金属喷砂清洁。用带有锐利棱角的磨料对所有的表面进行喷砂处理，以得到最佳表面粗糙度（最大为25微米）。同样可按SSPC-SP11对裸露金属进行电动工具清洁（最大表面粗糙度为25微米）。在清洁当天或闪点锈蚀出现前对裸露钢材涂刷底漆。

表面处理最低要求：

铁和钢材表面：

SSPC-SP6/NACE3/Sa2(ISO 8501-1:2007) 50微米粗糙度

或SSPC-SP12/NACE5 WJ-2L

表面处理标准

	表面状况	表面处理标准		SSPC	NACE
		ISO 8501-1 BS7079:A1	瑞典标准 SIS055900		
白色金属		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。

发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。

欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。