Product Data Sheet
老人牌硅酮铝粉漆 56914

概　述: 老人牌硅酮铝粉漆 56914 是一种耐热、含铝粉浆颜料的聚硅氧烷涂料，在大气环境下固化后可形成坚硬的涂层。

用　途: 可用作热管道、排气管、烟囱和其它热表面的长效保护涂层，用在腐蚀环境时见先涂油漆项。

使用温度： 干燥状态下的最大耐温 600℃。

认　证： 符合 EU Directive 2004/42/EC，i 子类别（见下页“备注”）。

物理参数:

颜色/色号:	铝色/19000
漆　面:	半平光（见备注）
体积固体含量:	43±2%
理论涂布率:	17.2 米 2/升 (以 25 微米干膜计)
闪　点:	30℃
比　重:	1.2 千克/升
表　干:	1 小时(20℃)
透　干：	2.5 小时（20℃)
挥发性有机化合物含量(V.O.C):	465 克/升
储 存 期：	自生产之日起 1 年（25℃）。根据储存条件不同，使用前可能需要机械搅拌。如果超过了储存期，请联系本公司。

施工说明:

施工方法:	无空气喷涂/有气喷涂/刷涂（修补）
稀释剂（最大稀释比例）:	08080（5%）/08080（15%）/08080（5%）（见备注）
喷孔尺寸：	0.43 毫米
喷嘴压力：	12.5 兆帕（无气喷涂数据仅供参考，实用时可以调整。）
工具清洗:	老人牌稀释剂 08080
漆膜厚度:	湿膜:60 微米; 干膜:25 微米
重涂间隔:	根据指标要求

安 全： 小心使用本品，使用前和使用时，请注意包装以及罐上所有的安全标签，还应参考老人牌公司材料安全说明，并遵守有关国家或当地政府安全规定。

表面处理:

钢材：用适当的清洁剂清除油脂。用(高压)淡水清除盐份和其它污物。喷砂处理至 Sa2.5 级（ISO 8501-1:2007）
不锈钢：用适当的清洁剂清除油脂。用(高压)淡水清除盐份和其它污物。喷砂处理至一个均一，致密和尖锐的粗糙表面，ISO 比较板中等粗糙度。符合 Rz 最少 50 微米。

施工条件:

为避免水汽凝结，需在干燥洁净而温度又高于露点的表面上施工，湿度必须高于 50%，当湿度低于 70%时，固化速度会减缓。施工和干燥过程仅在温度高于 5℃才能进行。在狭窄空间内施工和干燥期间应大量通风。

先涂油漆：

根据相关要求，推荐体系有：老人牌无机锌漆 15780，老人牌无机富锌漆 15700，老人牌含纤维无机富锌漆 15750。

加涂油漆:

无。

备　注:

VOC-EU Directive 2004/42/EC:

产品名	未稀释	5%稀释	阶段 II，2010
5691419000	465 克/升	484 克/升	500 克/升

其它颜色的 VOC，请参照 SDS。
光泽：受热后会降低光泽。
气候/使用温度：第一次受热时，从环境温度升高到要求使用温度的时间必须超过 24 小时。
施工：涂层经 7 天 20℃固化可实现完全固化。油漆施工到硅酸锌涂层上时，施工后或加热后会出现爆孔。为了避免气泡推荐如下程序：施工一道薄的、没有稀释的涂层（雾喷），几分钟后再按要求施工至规定的膜厚。
漆膜厚度：根据使用目的和区域可使用非推荐的漆膜厚度。但是这将改变涂布率，影响干燥时间和重涂间隔。通常干膜厚度的范围是 20-40 微米。建议避免太厚的漆膜，施工时必须加稀释剂 08080，以确保形成较低的干膜厚度。高温使用时，漆膜体系总的干膜厚度最好保持在最大 75 微米。
重涂：施工本品后 24 小时(20℃)可重涂。在污染环境暴露后的表面，重涂前应用高压淡水彻底清洗干净，任其自干。

注　意：

本品仅适用于专业用途。

公布日期:

2017 年 3 月-5691419000