

硅酮高温漆

产品说明

这是一种单组分高温涂料，含有湿固化的硅酮粘接剂。
潮气固化交联过程可允许施工多道涂层而无须加热固化。能耐受高达540° C (1004° F)的温度。

设计用途

用于保护温度高达540° C (1004° F)的明火烟囱、普通烟囱、排气装置、通风设备和管道区域的钢材免受腐蚀。
如果需要最强的防腐保护，应该在涂覆本产品前，先涂一道硅酸锌底漆(例如：Interzinc 22)。

涂装数据 INTERTHERM 50

颜色	铝色，黑色
光泽	不适用
体积固体份	45%
典型厚度	25微米 (1 密耳) 的干膜相当于56微米 (2.2 密耳) 的湿膜
理论涂布率	在25微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，18 平方米/公升 在 1 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，722 平方英尺/美制加仑

实际涂布率 允许适当的损耗系数

施工方法 空气喷涂，刷涂，滚涂

干燥时间

推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
5° C (41° F)	90 分钟	5 小时	24 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	60 分钟	3 小时	16 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	30 分钟	2 小时	12 小时	无限制 ¹
40° C (104° F)	15 分钟	1 小时	6 小时	无限制 ¹

¹ 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

法规符合性数据

闪点 (典型) 25° C (77° F)

产品重量 1.13 千克/升 (9.4 磅/加仑)

挥发性有机化合物 4.13 磅/加仑 (495 克/升)
509 克/公斤

美国环境保护局第24号方法
欧共体溶剂排放指令含量
1999年第13号委员会指令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

硅酮高温漆

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷射处理

钢材表面喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6。如果在喷砂清理和施工Intertherm 50之间发生了氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。

通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

建议表面粗糙度为25-50微米(1-2 密耳)。

手工或动力工具处理

施工Intertherm 50前，必须除去存在于表面上的所有涂层。

手工或动力工具清理至St3 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP3的最低标准。

注意：所有氧化皮必须除去，不能采用铲除或针枪进行合适处理的区域，应局部喷砂清理至Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6的最低标准。这种情况一般适用于本标准的C级或D级锈蚀。

预涂有底漆的表面

Intertherm 50适于施工在新涂硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果锌粉车间底漆出现大面积散射状脱落或大量的锌盐，整个区域需要进行全面的扫砂清理。

不适于复涂其它类型的车间底漆，需要采用磨料喷砂彻底清除。

焊缝和损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6标准。

喷涂金属铝

喷涂金属的表面应使用新鲜的、清洁的且无潮气的和不能污染钢铁表面的气体。

施工

混合	这种涂料是一种单组份涂料，施工前应采用动力搅拌器彻底搅拌。		
混合比例	不适用		
适用于无气喷涂	不推荐		
空气喷涂 (带压力罐)	推荐	喷枪 喷气嘴 喷嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 704或765 E
空气喷涂(传统)	推荐	使用合适的专用设备。	
刷涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度15-20 微米 (0.6-0.8密耳)	
滚涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度15-20 微米 (0.6-0.8密耳)	
稀释剂	International GTA007	稀释度勿超过当地环保法规限制	
清洁剂	International GTA007		
作业暂停	不允许材料残留在喷管，喷枪或喷涂设备中。应使用国际牌GTA 007彻底的清洗上述设备。未装满桶经过储存后可能会出现表面结皮或者粘度的升高。		
清洗	所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 007进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗次数根据喷涂量、温度、喷涂时间，包括耽搁的时间等因素而定。		
	所有剩余的涂料和空容器应按当地有关的法律/法规进行处置。		

硅酮高温漆

产品特性

Intertherm 50为潮气固化型，在热固化过程中不像普通硅酮漆一样产生水蒸气。因此可施工厚度为25微米(1密耳)，而不是常规的15微米(0.6密耳)。

在加热情况下，单道涂层可施工而不起泡的最高厚度为40微米(1.6密耳)。

可施工3道涂层，每道涂层的厚度为25微米(1密耳)，施工各道涂层之间不需进行加热。在不能采用硅酸锌底漆的情况下，这种方式可提供最大的保护作用。

有两种颜色的品种供选择：铝色和黑色。由于含铝的品种性能更佳，因此我们建议尽可能使用铝色的Intertherm 50。黑色品种则仅用于特殊施工/要求。请向国际油漆工业涂料公司咨询，获取更多资料。

Intertherm 50的铝粉品种适于保护在干燥温度高达540° C (1004° F)的条件下连续工作的、经过喷砂处理的钢结构。但是，在手工处理底材上的最高使用温度为400° C (752° F)。

Intertherm 50的黑色品种适于保护干燥温度高达400° C (752° F)的条件下连续工作的、经过喷砂处理的钢结构。但是，在手工处理底材上的最高使用温度为300° C (572° F)。

在无机锌底漆上复涂耐高温涂料时，应严格按照配套规定的涂膜厚度施工产品，因为涂膜过厚会导致起泡。施工耐高温涂料前，应遵守产品数据手册关于固化的说明，确保无机锌底漆已完全固化。

为了达到最佳防腐作用而采用硅酸锌底漆时，建议硅酸锌涂层的干膜厚度为50微米(2密耳)，以确保在继后的温度循环条件下达到最大表面强度并避免面漆出现剥落。

最好在硅酸锌涂料发生氧化之前进行复涂。但在不可能做到这一点的情况下，硅酸锌表面应清洁且无锌腐蚀产品。

在腐蚀环境中，直接在硅酸锌底漆上使用黑色Intertherm 50，由于下面底漆的“盐析作用”会导致显著的颜色变化，从黑色变成灰色。在施工Intertherm 50黑色涂料前，先施工一道Intertherm 50铝粉涂层，首先封闭硅酸锌底漆，可大大减少这种颜色变化。这种漆系的最高耐干温性为400° C (752° F)。

Intertherm 50不适用于暴露于酸性或碱性环境。

Intertherm 50 铝粉涂料获得了下列许可：

- BS5493 (1977) : CP7
- 壳牌规范DEP 40.48.00.30 Gen. 第VI章(h)

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。该数值可能会随颜色差异和一般生产容差等因素的不同而有差异。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

系统配套性

本产品为专用涂料，因此只能与少数几种产品配套。
合适的底漆有：

Interzinc 22

合适的面漆有：

Intertherm 50

关于其它适用的底漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

硅酮高温漆

补充信息

关于本数据手册所使用的工业标准、术语和缩写等更多资料，可在 www.international-pc.com 网站提供的下列文件中查到：

- 定义及缩写
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 理论及实际涂布率

这些章节的内容根据要求可获得

安全注意事项

本产品旨在仅由工业领域中的专业施工人员按照本手册、材料安全数据手册和包装容器上所给定的建议进行施工，未经查阅国际油漆工业涂料公司为其客户提供的材料安全数据手册(MSDS)，不应使用本产品。

所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。

如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。

如果对本产品的适用性存在疑虑，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

包装规格	包装规格	体积	包装
	5 美加仑	5 美加仑	5 美加仑
	4.8 公升	4.8 公升	5 公升
关于可提供的其它包装规格，请与国际油漆工业涂料公司联系。			
装运重量	包装规格		
	5 美加仑		50.5 磅
	4.8 公升		5.86 公斤
贮存	贮存期限	在25° C (77° F)时，至少为12个月。此后需进行检查。贮存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。	

重要说明

产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何目的，未首先经我们书面确认而使用本说明书特别推荐以外的任何产品，则自行承担产品对其预期目的适用性这一风险。虽然以我们的最佳认知，对产品所提供的所有建议或声明（无论在本说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响该产品使用和应用的多种因素。因此，除非我们书面特别同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题，或因使用产品而导致的损失或损坏概不负责（在法律允许的最大范围内）。在此，我们不承担通过法律运作或其他方式的任何明示或暗示的担保或陈述包括但不限于暗示的适用性担保或针对特定用途的适用性的担保。所有供应的产品及提供的技术指导受我们的标准销售条款和条件支配。您应要求获取本文件的副本并仔细阅读。本产品说明书所包含资料将根据经验及我们发展的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

发行日期：2015/2/5

©2015/2/5阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。