

# 14-1 银色有机硅耐高温漆（自干型）

Q/GHTD 90

组 成 由改性有机硅树脂、铝粉、耐热体质颜料、助剂和有机溶剂等组成的自干型有机硅耐高温漆。

主 要 特 性

- 有良好的耐热性，能在 300℃-500℃ 范围内使用
- 具有常温下能自干的特点，但烘干后的漆膜性能更好
- 具有附着力强、抗潮、耐冲击及耐大气腐蚀等良好的性能

用 途 适用于锅炉、高炉、烘箱、排气管、高温管道外壁、冶金、化工、电厂、玻璃制造业等无法烘烤的大型高温设备的钢铁表面作耐高温保护之用。

外 观 银色、漆膜平整

施 工 参 数

体积固体份	49±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 <sup>2</sup>
闪 点	27℃
干燥时间	表 干 (25℃) ≤ 1h
	实 干 (25℃) ≤ 24h
	烘干时间 (200±2℃) ≤ 3h

说 明：此处的实干是指按 GB/T1728《漆膜、腻子膜干燥时间测定法》的标准方法达到了实干的要求，被涂件可以进行搬运和安装，但其漆膜并未交联固化，漆膜须在使用时借助被涂物件处于高温状态而真正固化。同时须指出的是被涂件第一次使用时，须逐步升温 and 保温，直至工作温度，这样使残留溶剂和交联产生的低分子化合物慢慢地逸出，以避免因突然高温使溶剂等急剧冲破漆膜而导致漆膜的鼓泡和脱落。

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃	200℃
最 短	48h	24h	16h	1h
最 长	无限制			

建议涂装道数 1-2 道，干膜厚度 20-40μm，视需要而定。涂装一道（20μm）耐高温性能好；涂装两道（40μm）可提高防锈性能。耐高温漆的漆膜不宜过厚，否则在高温下易起泡剥落。

前道配套用漆

- 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 (40 $\mu\text{m}$ ), 14-1 有机硅耐高温漆 1-2 道 (20-40 $\mu\text{m}$ ) 为宜
表面处理	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 有氧化皮钢材: 喷砂处理至 Sa2.5 级</li> <li>• 无氧化皮钢材: 以弹性砂轮片打磨至 St3 级</li> <li>• 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</li> <li>• 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</li> </ul>
施工条件	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 底材温度须高于露点以上 3<math>^{\circ}\text{C}</math>, 但不得大于 60<math>^{\circ}\text{C}</math></li> <li>• 相对湿度不大于 85%</li> </ul>
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 <sup>2</sup> )
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   2.0-3.0 mm 空气压力   0.3-0.5MPa (约 3-5kg/cm <sup>2</sup> )
滚涂/刷涂	一般不需要稀释
清洗剂	二甲苯
说明	在施工中控制稀释剂的稀释量和充分搅拌很重要。粘度过高涂装后漆膜的流平性差, 易产生桔皮或刷痕; 粘度偏低, 易产生流挂、失光、遮盖力差等缺点。通常喷涂时粘度调整至 (涂-4 杯, 25 $^{\circ}\text{C}$ ) 15-25 s, 刷涂时粘度调整至 (涂-4 杯, 25 $^{\circ}\text{C}$ ) 25-35 s。
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   20L 桶装 20kg
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。