

85 银色耐高温漆

Q/GHTD 64

组 成 由改性聚酯、铝粉、耐热体质颜料、助剂和有机溶剂等组成的耐高温漆。

- 主 要 特 性
- 具有良好的耐热性，能在 200℃-300℃ 范围内使用
 - 具有常温自干的特点，且干性较快
 - 具有良好的附着力
 - 漆膜具有抗潮、耐油，耐大气中常见腐蚀介质的侵蚀

用 途 适用于高温锅炉、化工厂反应塔釜及各种需要耐高温的，又无法烘烤的设备和部件。

外 观 银灰色

施 工 参 数 体积固体份 38±3% (按 GB/T9272 eqvISO3233:1998 规定测定)

干膜厚度 20μm

湿膜厚度 53μm

理论用量 58g / m²

闪 点 27℃

干燥时间 (25℃)

表 干 ≤ 15min

实 干 ≤ 24h

烘 干 (150℃±2℃) ≤ 2h

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃	150℃
最 短	48h	24h	16h	2h
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 1 道 (40μm)，85 银色耐高温漆 1-2 道 (20-40μm) 为宜

表 面 处 理

- 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级
- 无氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级或以弹性砂轮片打磨至 St3 级
- 焊接、火焰切割或火工校正烧损部位：除尽焊药、焊渣、飞溅物以后喷砂处理至 Sa2.5 级或以弹性砂轮片打磨至 St3 级
- 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

	<ul style="list-style-type: none"> • 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 • 底材温度须高于露点以上 3℃，但不得大于 60℃ • 相对湿度不大于 85%
施 工 条 件	
涂 装 方 法	
无气喷涂	稀 释 剂 二甲苯（一般情况下可不用稀释剂） 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 ²)
空气喷涂	稀 释 剂 二甲苯 稀 释 量 0-5% (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 ²)
滚涂/刷涂	稀 释 剂 二甲苯 稀 释 量 0-3% (以油漆重量计)
清 洗 剂	二甲苯
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 3.5kg 18.5L 桶装 17.5kg
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。