

产品叙述	一种耐热、含铝粉浆颜料的聚硅氧烷涂料，常温下干燥。			
推荐用途	可做热管道、排气管、烟囱和其他热表面的长效保护层。			
使用温度	干燥条件下：最大 600℃。			
产品参数	颜色	-602 银色		
	光泽	半高光		
	密度*	约 1.15 Kg/L		
	体积固体份	(43±2) %		
	标准膜厚	20μm 干膜厚 (约 50μm 湿膜厚)		
	理论涂布率	18.7m ² /Kg (20μm 干膜计)		
	表干	约 2 小时 (20℃)		
	实干	约 8 小时 (20℃)		
	闪点	30℃		
	挥发性有机成分 (V.O.C)	470 克/升		
		*这里提供的密度数据是典型参数，随颜色变化而有所不同。		
施工参数	混合	单组份，使用前搅拌均匀。		
	稀释剂	Yutong108 耐高温漆稀释剂		
	施工方法	无气喷涂/有气喷涂/刷涂		
	无气喷涂	喷嘴口径：0.43mm		
		喷枪压力：12.5MPa (无气喷涂资料仅供参考，实用时可以调整)		
		稀释比例：15%/25%/15% (重量比) (见备注)		

干燥资料	底材温度	5℃	10℃	20℃	35℃
漆膜表干 (20 μm)		8h	4h	2h	1h
漆膜实干 (20 μm)		24h	12h	8h	4h
最短覆涂间隔		24h	12h	8h	4h
最长覆涂间隔*		--	--	--	--

* 复涂前表面必须干燥且无粉化和其它污染物，如有必要，复涂前进行充分的拉毛。
上述数据仅供参考，实际干燥时间及涂装间隔取决于温度、干膜厚度、通风状况、湿度、下道油漆和机械强度等。

清洁度	所有待涂表面应清洁、干燥并已除去污染物。采用高压淡水冲洗或一般淡水冲洗，以合适为准，并按照 SSPC-SP1 溶剂清理标准除去所有油、油脂、可溶性污染物以及其他外来物质。				
表面处理	钢材：采用磨料喷砂清理至 Sa2½ (ISO 8501-1:2007)或采用动力工具处理至 St3(ISO 8501-1:2007)。 不锈钢：用适当的清洁剂清除油脂。用（高压）淡水清除盐分和其他污物。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 50µm。				
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温度 3℃ 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。				
备注	颜色/颜色稳定性： 漆膜受热后可能会变色和光泽降低。 耐候性/使用温度： 当漆膜第一次受热时，漆膜从环境温度升至规定温度的时间必须超过 24 小时。 漆膜厚度/稀释： 应避免过高的膜厚，施工时必须加入 Yutong108 耐高温漆稀释剂以确保形成较低的干膜厚度。高温使用时，漆膜配套总的干膜厚度最好保持在不超过 75µm。 重涂： 彻底干燥（24 小时，20℃）后方可重涂。在污染性环境使用过的表面，应用高压淡水彻底冲洗表面，待其干燥后，方可重涂。				
硅酸锌表面	为获得最大的腐蚀保护，建议使用下列一种底漆（40µm）：Yutsz8793 或 Yutsz8792。 施工： 若施涂与硅酸锌漆之上，施工后第一次加热可能会出现爆孔。避免爆孔的最好方法是在涂本品的第一道漆是先薄薄的雾喷一道，让空气逸出，然后再施涂本品至完整膜厚。				
安全健康	应小心使用本品，使用前和使用时，请注意包装以及罐上所有的安全标签，并参考鱼童公司产品安全说明，并遵守国家或当地政府安全规定。				
包装规格	<table border="1"><thead><tr><th>包装桶规格</th><th>包装重量</th></tr></thead><tbody><tr><td>20 公升</td><td>17.5 公斤</td></tr></tbody></table>	包装桶规格	包装重量	20 公升	17.5 公斤
包装桶规格	包装重量				
20 公升	17.5 公斤				
保存期限	在 25℃ 时为 24 个月。此后需复查。贮存在阴凉、干燥的场所，远离热源和火源。				
声明	本产品说明书中所提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，并非详尽无遗。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的所有建议（无论在本说明书中或以他方式供的）均正确无误，鱼童只给予产品本身质量的保证，对于我们无法控制因素如：底材的表面处理质量或状况或影响该产品施工和使用的多种因素，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。				