

DNH-610P

耐熱600°C底漆 (矽膠)



該塗料是採用耐熱性非常優異的有機矽樹脂和鋅粉製成的耐熱底漆，設計可承受高達600°C的溫度。除了優異的耐熱性外，它對鋼材表面和麵漆也具有非常好的附著力。

用法

鍋爐、發動機、瘦腿、散熱器 (重防腐塗料)

規格

塗料類型	矽膠/底漆 (雙組分)			
乾燥時間	類別	5°C	20°C	30°C
	設置為觸摸	1小時	30分鐘	20分鐘
	乾硬型	6個小時	3小時	2小時
	外套 (最少)	30小時	15小時	10個小時
稀釋劑	DR-630	稀釋比例	▷刷塗、輥塗 :小於5% ▷無氣、噴塗 :小於10%	
比重	約1.68			
理論覆蓋範圍	16.3 m ² /ℓ (1次 - 25μm)	固體體積比	約40±1%	
顏色	金屬鋅灰	乾膜厚度25μm		
混合比例	粘合劑(A)/粉末(B)=3.07/1 (重量比)	閃點	大約。 27°C	
光澤度	啞光的	保質期	12個月 (乾燥、陰涼、避光、通風良好的地方)	

如何使用

表面處理	<ol style="list-style-type: none">徹底清除被塗表面的油污、水分、沙子、灰塵等異物。 獲得優良鋼材保護效果的面處理程度至少應為SSPC-SP 10 或 Sa2.5 (近白色金屬噴砂清理)。表面粗糙度不應超過25μm。塗裝前應將待塗表面充分乾燥。塗底漆後，用盤式砂光機清理焊接區域 (發黑和生鏽的區域)。 然後，用這種油漆修補並繼續塗裝。
塗層方法	<ol style="list-style-type: none">塗裝可採用刷塗、輥塗、空氣噴塗等方式。無氣噴塗：- 尖端直徑： 0.013 ~0.017 - 注射壓力 :超過2500 PSI (176kg/cm²) - 塗裝設備使用後立即用專用稀釋劑清洗後存放。
前文&後續塗層	<ol style="list-style-type: none">後續塗層 :DNH-600F耐熱600°C面漆 (矽酮)
評論	<ol style="list-style-type: none">20°C乾燥7天后，最後一道塗層即可達到足夠的性能。如果乾膜厚度太厚，塗層可能會剝落。因此，請注意塗層管理。由於塗料的性質，常溫下無法完全乾燥，必須在200°C的溫度下至少1小時才能形成完全固化的塗層。