

DNH-400P

耐熱400°C底漆 (矽膠)



該塗料除矽樹脂外還含有鋅粉，是一種耐熱底漆，旨在承受 400°C 以下的金屬表面溫度。此外，它不僅具有良好的耐熱性，而且具有優異的防腐蝕性、抗彎曲性、淬火性和附著力。

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	4個小時	3小時
	外套 (最少)	20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1.82			
理論覆蓋範圍	14 m ² /ℓ (1次 - 25µm)	固體體積比	約35±1%	
顏色	金屬鋅灰	乾膜厚度25µm		
混合比例	粘合劑(A)/粉末(B)=3/2 (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：<ul style="list-style-type: none">- 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-400F耐熱400°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。由於油漆的性質，常溫下無法完全乾燥，完全固化的塗層 只需在200°C的溫度下至少1小時即可成型。