

DNH-600P

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1.72 | | | |
| 理論覆蓋範圍 | 14.4m ² /ℓ (1次:25μm) | 固體體積比 | 約36±1% | |
| 顏色 | 金屬鋅灰 | 乾膜厚度25μm | | |
| 混合比例 | 粘合劑(A)/粉末(B)=1/1 (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表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-600F耐熱600°C面漆 (矽酮) |
| 評論 | <ol style="list-style-type: none">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。 |