



老人牌硅酮富锌漆16900

概 述: 老人牌硅酮富锌漆16900是一种耐热硅酮富锌底漆。可在常温下空气干燥，耐热温度高达400°C。
(见下页备注)

用 途: 可作为长效防护底漆用于高温条件下的钢板 (100°C-400°C)。

使用温度: 最高使用温度取决于加涂油漆，当面涂老人牌硅酮铝粉漆56910时,干燥状态下的最大耐温400°C。

认 证: 符合EU Directive 2004/42/EC，j子类别 (见下页 “备注”)。

物理参数:

颜色/色号: 金属灰/19840

漆 面: 平光

体积固体含量: 54±1%

理论涂布率: 13.5米²/升-40微米

闪 点: 25°C

比 重: 2.5公斤/升

表 干: 约1小时(20°C)

指 触 干: 2-3小时(20°C)

挥发性有机化合物 403克/升

含量(V.O.C):

施工说明:

施工方法: 无气喷涂/有气喷涂/刷涂 (修补)

稀 释 剂: 08080 (5%) /08080 (15%) /08080 (5%)

喷 孔 : 0.43毫米

喷嘴压力 : 12.5兆帕 (无空气喷涂资料仅供参考，实用时可以调整。)

工具清洗: 老人牌稀释剂08080

漆膜厚度: 干膜:40微米(见下页备注)

湿膜:75微米

重涂间隔: 根据指标要求

安 全: 小心使用本品。使用前和使用时，请注意包装标签上的注意事项。此外，还应该遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。



Product Data

- 表面处理：** 用适当的清洁剂去除油脂等。用（高压）淡水清洗除去盐分和其它污染物。喷砂至Sa2.5级(ISO 8501-1:2007)，如果需用车间底漆，建议仅使用硅酸锌系列。
- 施工条件：** 施工表面必须完全清洁干燥、温度高于露点以免凝露。在狭窄空间施工和干燥期间应提供大量通风。
- 先涂油漆：** 无，或硅酸锌系列车间底漆。
- 加涂油漆：** 老人牌硅酮面漆56900，硅酮铝粉漆56914，硅酮丙烯酸漆56940或按规定加涂。
- 备注：** 注意：如果用于高温绝缘设备的防腐蚀，特别注意在停机期间不能有水汽渗透，以免在温度升高时发生湿腐蚀。

产品	未稀释	稀释15%	阶段II, 2010
1690019840	403克/升	471克/升	500克/升

其它颜色的VOC，请参考相关MSDS。

- 气候/使用温度：** 第一次受热时，从环境温度升高到要求使用温度的时间必须超过24小时。
- 施工：** 漆膜受热后也会具有一定热塑性。
- 漆膜厚度/稀释：** 避免漆膜厚度过高。施工时必须添加老人牌稀释剂08080以确保较低的干膜厚度。高温下使用时，涂层系统的总干膜厚度最好不超过75微米。
- 重涂：** 重涂间隔与日后暴露的环境有关: 如果超过了最大重涂间隔，应拉毛表面以确保层间附着力。务必要完全清洁表面是为了保证漆膜间的附着力，尤其对于重涂间隔长的油漆更要如此。在污染环境使用过的表面，必须用高压淡水冲洗干净，待表面干燥后，才能进行重涂。

环境	大气，中等					
	10°C		20°C		30°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌硅酮系列	44小时	无	24小时	无	18小时	无

- 重涂注意：** 漆膜彻底干燥（24小时/20°C）后方可重涂。暴露于污染环境中的漆膜必须用高压淡水彻底冲洗表面，待表面干燥后，方可重涂。涂膜完全固化时间为：3天/100°C、1天/150°C或2小时/200°C。

注意： 本品仅适用于专业用途。

公布日期： 2013年8月-1690019840