

Rothstherm 8910

永道牌含铝油性树脂漆

HTA002 铝色



产品说明 这是一种通用耐热涂料，主要成分为风干油性树脂漆、含铝屑颜料。

设计用途 作为耐热涂料，适合一般现场使用，也可作为工业维护涂料使用。可涂覆在需要经济的铝色外表的钢结构上，能耐受的温度范围从环境温度到 315°C (600° F)。
适合各种行业，如炼油厂、海上设施、电力生产、石化厂、化工厂等。

Rothstherm 8910 颜色 铝色

涂装数据 光泽 不适用

体积固体份 48%

典型厚度 干膜厚 15-25 微米干膜厚度，相当 31-52 微米湿膜厚度

理论涂布率 在 25 微米干膜厚度的情况下，19.2 平米一公升！

实际涂布率 允许适当的损耗系数

涂覆方法 空气喷涂，刷涂，滚涂

干燥时间

推荐面漆

重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
5°C (41° F)	18 小时	72 小时	24 小时	无限制
15°C (59° F)	12 小时	36 小时	24 小时	无限制
25°C (77° F)	8 小时	24 小时	24 小时	无限制
40°C (104° F)	5 小时	16 小时	16 小时	无限制

法规符合性数据 闪点

43°C (109° F)

产品重量 1.0 千克/公升 (8.3 磅/加仑)

溶剂含量 425 克/公升 (3.54 磅/加仑)

3.5 磅/加仑 (420 克/公升)

英国 - PG6/23 (04), 附录 3

美国 - 环境保护局第 24 号方法

欧共体溶剂排放指标

(Council Directive 1999/13/EC)

更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节



Rothstherm 8910

表面处理 所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504 1992 标准进行判定和处理。

预涂底漆的表面

Rothstherm8910 可以涂覆于认可的防锈底漆上，底漆表面应该干燥、无污染，且必须在规定的重涂间隔内进行涂覆。

剥落和损伤的区域应该加以处理，达到规定的标准 Sa2 1/2级（ISO8501-1: 1988）或者 SSPC-SP10 喷射处理标准，或 SSPC-SP11 人工/动力处理标准，且涂覆 Rothstherm8910 之前先对这些部位补涂底漆。

预涂锌漆的表面

Rothstherm8910 适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢结构。

如果锌粉底漆发生大范围脱落，或者产生大量的锌盐，那么就需要进行全面的扫砂处理，其它种类的车间底漆不适合涂覆，需要喷射方式彻底清除。

焊缝和损坏区域应该作喷射处理，达到 Sa2 1/2 级（ISO8501-1: 1988）或者 SSPC-SP10 标准。

施工

混合	本产品是单组份涂料，每次涂覆之前都必须用动力搅拌器彻底搅拌。		
混合比	不适用		
无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.33-0.41 毫米	- 喷嘴处油漆压力不低于 112 公斤/平方厘米(2503 磅/平方英寸)
空气喷涂 (带压力罐)	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 喷气嘴 704 或 765 喷漆 E	
刷涂	仅用于小范围修补	典型厚度 15-25 微米	
滚涂	仅用于小范围修补	典型厚度 15-20 微米	
稀释剂	Qstol GTA0040	稀释度勿超过当地环保法规限定	
清洁剂	Qstol GTA0040		
作业暂停	请勿让漆料留在漆管,喷枪或喷涂设备中。用 Qstol GTA0040 彻底清洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封。如果作业暂停时间较长,建议重新开工时使用新调成的漆料。		
清洗	用后立即用 Qstol GTA0040 清洗所有设备。建议在施工过程中时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量,温度和时间,包括所有的中断时间。剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。		



Rothstherm 8910

产品特性

由于本产品中含有铝屑，因此具有耐热性和耐腐蚀性，但同时也会阻隔与大气中的氧接触，因为本产品为风干型，需要通过大气氧化来固化，所以涂覆过厚会大大延长固化时间。

为了获得最佳耐热性，最好将干膜厚度定位 15 微米，如果膜厚超过这个数据，由于热敏有机物的挥发，会导致漆膜缺陷。

Rothstherm8910 涂覆过厚，会延长最小重涂间隔和搬运时间，而且可能对重涂层的重涂间隔有不良影响。

过量涂覆 Rothstherm8910 将会导致本产品在高温下起泡。光泽度和表面光洁程度取决于涂覆方式，尽量避免多种涂覆方式混用。

为获得最佳耐腐蚀性，应该使用硅酸锌底漆，可能需要涂一道雾层，为防止出现针孔。最好在风化前涂覆硅酸锌漆，但是如果条件不允许，那么硅酸锌涂层的表面应该保持清洁、没有残留的锌盐。

当 Rothstherm8910 涂覆于无机锌底漆之上时，应该严格按照规定的膜厚涂覆，因为厚度太大会起泡。涂覆 Rothstherm8910 之前，请根据有关产品说民书的固化说明，检查无机锌底漆是否已经彻底固化。

另外也可以用 Rothstherm8910 锌粉石墨底漆替代。不过，这种产品不具有硅酸锌漆的耐腐蚀性，但可以在表面处理程度不高的情况下使用，因此在维修保养时可能更实用。

Rothstherm8910 可长期耐受的最高干燥温度为 315°C (600° F)。如果温度超过 315°C (600° F)，应该使用 Rothstherm500.

Rothstherm8910 不适合暴露在酸性或碱性环境中。Rothstherm8910 不适合长期浸没在水中。作为通用的含铝涂料使用时，Rothstherm8910 可以用来涂覆所有附着力强、清洁的老化醇酸树脂涂层。

备注：VOC 数值是基于该产品的最大可能值给出的，该数值可能因为颜色的不同和一般生产容差的不用面有所差异。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用 EPAMcthod 24 检测分析发现，它也会影响 VOC 值。

系统配套性

如何长期干燥温度在 100°C (212° F) 以下，建议使用下列底漆：

Rothsprime 1980

如果长期干燥温度在 315°C (600° F) 以下，建议使用下列底漆：

Rothstherm8900

Rothszinc 120

Rothszinc 220

Rothszinc 2500

关于其他可以配套的面漆/底漆，请向 Qstol 油漆公司工业防护漆部门垂询。详情请参见有关的产品说明书。

Rothstherm 8910

补充信息 本说明书有关的工业标准,术语和缩略语,详情可在 Qstol 油漆公司工业防护漆产品说明书中的以下各个章节查到:

- 定义与缩略语
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 实际与理论涂布率

这些章节的内容有单行本供索取。

安全注意事项 本产品由专业涂装操作人员根据本说明书,材料安全数据表和包装容器上的使用说明中的建议在生
产场地使用。如果没有阅读本材料安全数据表(MSDS),则不可使用本产品。该说明书以由 Qstol 油漆
公司工业防护漆提供给用户

涂覆和使用本产品的一切工作都必须根据各种有关的国家卫生,安全和环保标准与法规进行。

如果要在涂有本产品的金属材料上进行焊接或火焰切割,将散发出尘埃和烟雾,因此需要使用合适的
个人防护设备,采取充分的局部抽气通风措施。如果对本产品是否适用有怀疑,请向 Qstol 油漆公司工
业防护漆部门查询详情。

包装规格 20 公升组 20 公升容器 装 20 公升

其他规格请向 Qstol 油漆公司工业防护漆部门垂询

运载 U.N.Shipping No. 1263

储存 储存有效期 在 25°C (77° F) 的温度条件下至少可保存 12 个月。此后应再检查后使用。储存在干燥,
遮阳处,远离热源和火源。

声明

本说明书提供的信息可能不详尽,如果事先未就本产品的适用性获得本公司的书面确认,而将本说明书明确建议范围
之外的用途,责任自负。所有保证说明或具体的销售条款均收录于《Qstol 油漆公司工业防护漆部门销售条款》中,
可以索取。虽然我们努力确保就本产品提供的所有建议(在本说明书或其他材料中)正确无误,但是底材的质量和条件
以及影响本产品使用和涂装的众多因素,均在我们的控制范围之外。因此,除非我们出具明确的书面同意,否则我们对
产品的性能概不承担任何责任,对因使用本产品造成的损失或损害(除本公司疏忽造成的死亡或人身伤害之外),也概
不负责。本说明书中的资料将实践经验和本公司的产品持续开发政策,不时加以修改以最新官方版本为准。

在使用产品前,用户有责任检查本说明书为最新版本。发行日期: 2005 年 1 月

版权所有©Qstol Paint Ltd. 和 Qstol 系商标

QSTOL ROTHSCHILD 油漆公司工业防护漆

全球供应

www.qstolpaint.com