

<b>概 述:</b>	老人牌保温层下防腐漆 56990 是一单组份、用云母氧化铁调色的耐热型聚硅氧烷涂料，能够耐从极低温到 650℃ 的不同温度，并且能耐在干燥条件下或干湿交替条件下热冲击/热循环。
<b>用 途:</b>	本品可用于长期保护受热管道和其它受热表面，可直接涂到钢材表面。 具有绝缘条件下防腐的特点。
<b>使用温度:</b>	干燥条件下或干湿交替条件：从-196℃到 650℃。
<b>认 证:</b>	符合 2010 版 NACE SPO 198 中配套 SS-5 和 CS-6 的要求。
<b>物理参数:</b>	
颜色/色号:	10710/深灰色，其它颜色参照相关色卡
漆 面:	平光
体积固体含量:	74±2 % (见备注)
理论涂布率:	5.0 米 <sup>2</sup> /升 (以 150 微米干膜计)
闪 点:	29℃
比 重:	1.9 千克/升
表 干:	30 分钟(20℃)
实 干:	1.5 小时(20℃)
挥发性有机化合物含量(V.O.C):	391 克/升
存储期:	1 年(25℃)
<b>施工说明:</b>	
施工方法:	无空气喷涂/ 有气喷涂 / 刷涂
稀 释 剂 (最大体积) :	08080 (5%) /08080 (10%) /08080(5%)
喷孔尺寸:	0.48-0.53 毫米
喷嘴压力:	12.5--20.0 兆帕 (无气喷涂数据仅供参考，实用时可以调整。)
工具清洗:	老人牌稀释剂 08080
漆膜厚度:	湿膜:200 微米 干膜:150 微米;
重涂间隔:	最小: 6 小时 (20℃) 最大: 可延长 (20℃)

表面处理:	<p>用合适的清洁剂彻底清除油脂, 用高压清水清除盐分和其它污染物, 喷砂至 Sa2.5 (ISO8501-1:2007)。表面粗糙度相当于 Rugotest No. 3, BN10a, Keane-Tator 比较板, 3.0 (喷砂/喷丸), 或 ISO 比较板中级 (喷砂)。喷砂后仔细清理表面磨料及灰尘。</p> <p>修理和维护: 喷砂前用合适去污剂清除表面油脂和其它污染物, 用高压清水冲洗掉盐分。用动力工具清除破损区域至至少 St2 级, 最好至 St3 级 (局部修补)。或喷砂至至少 Sa2 级, 最好 Sa2.5 级。良好的表面处理有利于提供漆膜性能。建议表面粗糙度为 Rz75-100 微米, 相当于 Rugotest No. 3, BN10a, Keane-Tator 比较板, 3.0 (喷砂/喷丸)。或 ISO 比较板中级 (喷砂)。喷砂后仔细清理表面磨料及灰尘。.</p>
施工条件:	<p>施工表面要求清洁干燥, 温度高于露点 3°C 以上以避免水汽凝结。仅可在 10°C 以上、施工和固化能够正常进行场合使用本品。钢板最低温度为 10°C。也可施工到高达 200°C 热的底材上。相对湿度最好为 40%--60%, 最大为 80%。</p>
先涂油漆:	<p>隔热区域用: 无</p> <p>非隔热区域: 无, 或老人牌无机富锌漆 15700, 老人牌无机富锌漆 15680</p>
加涂油漆:	<p>老人牌硅酮面漆 56900, 老人牌硅酮丙烯酸漆 56940, 老人牌硅酮铝粉漆 56910, 或根据要求。</p>
备 注:	<p>干燥: 本品在室温下固化成坚硬的漆膜并提供良好的防腐性能, 在高温条件下使用防腐性能会得到加强。涂层第一次使用时, 逐步升温加热可以获得最好的防腐性能。</p> <p>搅拌: 对于轻微沉底的本品使用前需要机械搅拌, 在施工过程中持续搅拌可以避免沉底, 对于严重沉底请联系本公司进行指导。</p> <p>体积固含: 本品可以做成铝粉色, 同时体积固含会发生变化。</p> <p>颜色稳定性: 本品暴露在高温环境下可能会出现变色, 但这不影响整体配套的防腐性能。</p>
安全:	<p>小心使用本品, 使用前和使用时, 请注意包装以及罐上所有的安全标签, 还应参考老人牌公司材料安全说明, 并遵守有关国家或当地政府安全规定。</p>
注意:	<p><b>本品仅适用于专业用途。</b></p>
公布日期:	<p>2016 年 5 月-5699010710</p>