

DINITROL 485

水性高温喷码/标号涂料

一、产品叙述

无机高温树脂、特种耐温抗腐蚀颜料、填料、添加剂、等组成单组份包装，漆膜涂层具有不褪色、不变色、抗紫外线、不粉化、耐水强等优点，标号更持久，高温喷码漆也叫高温标号漆。

二、推荐用途

广泛应用于高温环境下各种钢铁上，与自动高温喷号机使用。适用于铸铁、型材、板材、带卷、管材等。

三、产品资料

颜色	白色及各色
光泽	有光
密度	约 1.25Kg/L
体积固体份	(53±2) %
标准膜厚	40um 干膜厚 (约 75um 湿膜 δ)
理论涂布率	10.6m ² /Kg (40um 干膜计)
闪点	无

四、施工参数

混合	单组份，使用前搅拌均匀
稀释剂	洁净水
无气喷涂	喷嘴口径： 0.017~0.023英寸
稀释剂	喷枪压力： 15~18MPa
滚涂、刷涂	清水比例： 0~15% (以油漆重量计算)
辊涂	建议仅作为预涂和小范围涂覆时采用，但须达到要求的干膜 δ 度
	不推荐使用

五、干燥资料

底材温度	10℃	20℃	30℃	400- 1200℃
漆膜表干 (40 μ m)	4h	2h	1h	从高温冷却至环境温度的时间
漆膜实干 (40 μ m)	48h	24h	12h	从高温冷却至环境温度的时间
最短覆涂间隔	12h	6h	3h	-
最长覆涂间隔	-	-	-	-

*覆涂前表面必须干燥且无粉化和其它污染物，如有必要，覆涂前进行充分拉毛。

*上述数据仅供参考，实际干燥时间及涂装间隔取决于温度、干膜厚度、通风状况、湿度、下道油漆 和机械强度等。

六、表面处理

金属基材必须除去锈迹、油污，确保表面清洁。动力工具打磨，但至少要达到 St2（ISO8501-1:2007）。

七、施工条件

底材温度应该高于露点温度 3℃，相对湿度低于 85%，温度和相对湿度的测量应该在靠近作业点附近的底材处进行。根据具体情况可以制定其它配套，请咨询蜡福新材公司。

八、典型配套

在洁净表面上高温喷码漆40um。

九、安全健康

使用该产品前，应获取、参阅并遵循该产品“涂料安全技术说明书”有关健康和安全性方面的信息规定。该涂料为水性涂料，低 VOC 排放，不含重金属及有毒物质。*请谨慎处理废旧漆桶以免污染环境。

十、包装规格

包装桶规格	包装重量
20 公升	22/25 公斤

十一、贮存期限

储存在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库，储存温度 0℃以上，储存温度须高于 0℃，在常温条件下，保质期为 12 个月，此后应检验合格后使用。

十二、声明

使用高温喷码漆时，请详细告知贵方使用喷涂机的型号及对涂料的各种要求。因目前喷涂机型号多，使用涂料多样，我公司会依据用户的实际使用工况调整配方以适应要求。

本产品说明书中所提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，并非详尽无遗。虽然我们竭力保证我们对产品的所有建议（无论在说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况影响该产品施工和使用的多种因素。因此，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

蜡福（上海）新材料有限公司