

## DINITROL 3654 耐高温防腐蚀涂料

### 一、产品叙述

无机硅树脂、特种耐温抗腐蚀颜料、填料、添加剂、溶剂等组成的甲乙双组分包装。

### 二、产品特性

该漆具有优异的耐温性、耐温变性、在1300℃高温作用下具有耐高温，抗氧化、防腐蚀性能，是常温干燥的耐热防腐涂料，长期在高温作用下，允许轻微变色。

### 三、推荐用途

适用于冶金、石油、化工、航空等行业高温部位涂装。

### 四、产品资料

颜色	黑色、灰色
光泽	有光
密度	约 1.32Kg/L (混合后)
固化剂	耐高温固化剂
体积固体份	(45±2)%
标准膜厚	60um 干膜厚 (约 133um 湿膜厚)
理论涂布率	5.68m <sup>2</sup> /Kg (60um 干膜计)
完全固化	(23±2℃) 24h
闪点	27℃

### 五、施工参数

混合	用动力搅拌机将主漆搅拌均匀，然后边搅拌，边往里加入固化剂，直至充分混合均匀，一般气温 10℃以下熟化 30 分钟；10℃以上熟化 15 分钟
混合比例	主漆：固化剂=20：2 (重量比)
稀释剂	耐高温专用稀释剂 喷嘴口径：0.017~0.023 英寸
无气喷涂	喷枪压力：15~18MPa 稀释剂比例：0~15% (以油漆重量计算)
滚涂、刷涂 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厚度 不推荐使用

### 六、干燥资料

底材温度	10℃	20℃	30℃
漆膜表干 (30 μm)	2h	1h	30min

漆膜实干 (30 μm)	8h	4h	3h
最短覆涂间隔	8h	4h	3h
最长覆涂间隔	-	-	-
混合后使用时间	4h	2h	1h

\* 覆涂前表面必须干燥且无粉化和其它污染物。

\* 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。

## 七、表面处理

所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。

裸钢：喷砂处理至 Sa2.5 (ISO8501-1:2007)。视所处的非浸水部位环境而言，可接受动力工具打磨，但至少要达到 St2 (ISO8501-1:2007)。

涂有车间底漆的钢材：清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。

涂有油漆的表面：只能涂在清洁、干燥和完好的可兼容的耐高温底漆上。

## 八、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。

## 九、典型配套

有机硅耐高温1300度底漆                    2\*40um (干膜厚度)

有机硅耐高温1300度面漆                    2\*30um (干膜厚度)

根据具体情况可以制定其它配套，请咨询DINITROL公司 400-6717-001

## 十、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”有关健康和安全方面的信息规定。如果您未完全了解这些告诫和规定，或不能严格遵守，请勿使用该产品。该涂料为易燃物，含有挥发性溶剂，必须远离火星和明火（严禁在作业场所吸烟，需采用防爆设备等）在该产品的施工和干燥过程中，必须采用合适的通风和防范措施。将溶剂蒸汽浓度控制在安全限定值之内，以防止发生中毒或缺氧的危险。采用保护措施，避免皮肤和眼睛与该产品接触（例如手套、防目镜、面罩、隔离霜等）。具体安全措施，因视施工方法和工作环境而定。

\*请谨慎处理废旧漆桶以免污染环境。

## 十一、包装规格

	包装桶规格	包装重量
甲组份	20 公升	15 公升
乙组份	2.5 公升	2 公升

## 十二、贮存期限

储存在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库，在常温条件下，甲组份保质期为 12 个月，乙组份保质期为 6 个月，此后应检验合格后使用。

### 十三、声明

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