

产品说明

TETZSOL400 为单组份有机硅丙烯酸铝粉耐热漆。耐热温度高达 400℃；干性快，作业性出色；耐热性,耐急冷性出色，与底材、层间的附着性好。

产品用途

TETZSOL 400 可用作热管道，排气管道，烟囱和其它热表面的长效保护涂层。

物理特性

颜 色 : 银灰色
光 泽 : 半光
固含量（体积），% : 37±2%

表面处理

涂装表面应清洁、干燥，无污染。表面评估及清理标准参照 ISO8504。油及油脂的清洗应参照标准 SSPC-SP1 溶剂清洗。

喷砂处理

喷砂处理至 Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) 级或者 SSPC-SP6 (or SSPC-SP10 效果更佳)。如果涂装前，喷砂表面已经发生氧化，则必须重新处理并达到规定的标准要求。对于喷砂后暴露出的表面缺陷应采用打磨，填补等适当的方式进行处理。建议表面粗糙度达到 30-60μ m

破坏区域修补

破坏区域必须喷砂处理至 Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) 级。如果无法冲砂，允许机械打磨至 St3 (ISO 8501-1:2007) 级。表面处理之后，TETZSOL 400 施工之前应修补底漆。

TETZSOL 400 必须根据推荐方案，施工在相应的防腐涂层上。施工表面必须干燥，无污染，并且在规定的重涂间隔（参照相关产品说明书）内施工。

其它表面

如应用于其它基材表面，请咨询当地立邦涂料公司。

施工指导

- 搅拌** : 开桶后, 用机械搅拌方式按照同一方向搅拌 15 分钟左右至均匀。
- 理论涂布率** : 0.05 kg/m² (20μm 干膜计)
- 稀释剂** : 0920 稀释剂

施工条件

环境温度低于 5℃ 高于 45℃, 或者空气湿度大于 85% 的情况下避免施工; 钢板的温度必须高于露点 3℃ 以上且不高于 50℃。耐热漆实干时并未完全固化, 如利用设备运转加热固化, 应在施工完毕后应避免雨淋;

如在条件许可, 涂装后应以 10℃/min 的升温速度均匀加热至 150℃, 并维持 1 小时后则效果更佳。

施工方式

可采用无气喷涂, 推荐采用空气喷涂

施工参数

- 空气喷涂** : 粘度 : 17~23 秒 (T-4/23℃)
- 典型膜厚** : 20 - 40μm 干膜厚
: 54 - 108μm 湿膜厚

干燥时间

底材温度	25℃	40℃
表干时间	30min	15min
实干时间*	1h	30min
最小可重涂时间	1h	30min
最大可重涂时间	-	-

备注: *本品常温实干后并未完全固化, 应注意漆膜的保护。本品通过加热固化成膜, 所以如果利用设备运转加热固化, 则建议涂装时间尽可能接近设备运转开始时间。

以上所给的数据仅作参考指导, 具体的重涂干燥时间缩短或者延长, 取决于膜厚、通风、湿度、底下涂层配套、前期手工和机械处理条件等。在推荐涂装系统时提供的涂装系统参数表将会囊括所有施工参数和特殊的工艺条件。

推荐配套体系

以下底漆/面漆可推荐与 TETZSOL 400 有机硅铝粉耐热漆配套使

底漆

- TETZSOL 400 有机硅铝粉耐热漆

面漆

- TETZSOL 400 有机硅铝粉耐热漆

根据不同的需要选择涂装系统，具体可参考产品手册或者联系立邦涂料获得专业指导。

包 装

单位	包装	
	重量	包装尺寸
16kg	16kg	18L

储 存

储存期（自生产日起）：12 个月 (25℃)

温度过高会缩短储存期限并且有可能导致油漆在罐内胶凝。产品应密闭存放于干燥阴凉，通风良好的仓库内，远离热源和火源。

须按照国家规定储存。产品应密闭存放于干燥阴凉，通风良好的仓库内，远离热源和火源。温度过高会缩短储存期限并且有可能导致油漆在罐内胶凝。以上为最短保质期，超出后须经检测以确定是否可以继续使用。

安全注意事项

- 本产品仅用于专业用途。请在使用前参考包装及安全数据表 SDS 上的安全信息。
- 在通风良好的区域使用本品，避免皮肤接触，如果不慎溅射到皮肤上要立即用适当的清洁剂或者肥皂，水清洗去除。
- 眼睛接触到本产品必须立即用清水冲洗并到医院进行检查。
- 施工过程中，不允许有明火、焊接和吸烟行为，同时必须保持良好的通风。
- 如果对本产品的使用有任何疑问，请咨询立邦涂料公司。

声明

以上信息均基于实验室试验及施工经验。但是由于实际使用时会受到诸多无法预知及控制的因素影响，我们不承担任何施工责任。请



TETZSOL 400 有机硅铝粉耐热漆

产品说明书

仔细阅读该说明书，并在产品使用前联系立邦涂料以确认该说明书是否为最新版本。

我司保留更改而不另行通知的权利。