

無機耐高溫防蝕塗料

INORGANIC HIGH TEMPERATURE CORROSION PREVENTION COATING



- 產品號碼： 1566
- 型別： 由濕氣硬化型無機矽酮共聚物搭配耐熱、防蝕顏料精製而成之二液型塗料。可於常溫下完全硬化無須加熱。
- 用途： 鋼管、蒸氣管、熱油管、保溫管及工廠設施等金屬構造物耐熱防蝕漆。
- 特性： 1. 具有良好之耐熱性及耐冷性，能耐熱至 650°C，耐冷至 -196°C。
2. 塗層於室溫下可硬化，不需加熱固化。
3. 可噴塗於常溫至 220°C 的高溫鋼鐵、鍍鋅面和不銹鋼底材之上。
4. 於反覆加热的金屬底材上具有優異防銹效果。
5. 附著性強，防銹性能特優。
6. 於乾/濕和冷熱循環的環境下可提供優良的保護性並適用於 CUI (Corrosion Under Insulation) 環境。
- 規格資訊：
- 顏色： 鐵灰色、銀灰色、紅棕色
- 體積固含量： 51 ± 3%
- 建議膜厚： 濕膜 196 μ ~ 294 μ (Micron)
乾膜 100 μ ~ 150 μ (Micron)
總膜厚乾膜 300 μ (100 μ m x 3)
- 理論塗佈量： 19.3 ~ 12.9 m²/Gal
5.1 ~ 3.4 m²/L
3.1 ~ 2.1 m²/Kg (乾膜 100 μ ~ 150 μ)
- 比重： 1.4 Kg/L 以上
- 粘度： 70KU 以上 (25°C)
- 混合調薄： 調薄劑： 施工溫度：常溫 ~ 60°C 添加 5% ~ 20% 1564X (最高可使用溫度上限為 129°C)
施工溫度：61°C ~ 150°C 添加 20% ~ 35% 1564S
施工溫度：151°C ~ 220°C 添加 35% ~ 50% 1564S
- 混合比： 4.9 : 0.1 (重量比)
- 可使用時間： 1 小時以上
- 乾燥時間： 指觸 30 分 (25°C) 堅結 4 小時 (25°C) 可搬運時間 24 小時
- 塗裝間隔： 底材溫度為 25°C 4 小時 (最低)
底材溫度為 50°C ~ 80°C 1 小時 (最低)
底材溫度為 81°C ~ 120°C 半小時 (最低)
底材溫度為 120°C ~ 220°C 10 分鐘 (最低)
- 貯藏安定性： 保存期間： 正常情況下，至少 12 個月。
- 注意事項： 1. 被塗物表面之油脂、水份、灰塵、舊漆膜及鐵銹等必須清除乾淨，最好用噴砂處理至 SIS Sa 2 1/2 或手工除銹至 SIS St 3。
2. 鍍鋅及不銹鋼底材噴塗前需經掃砂處理 (SIS Sa 1) 或 SSPC - SP 16。
3. 碳鋼材表面粗度要求為 30 ~ 60 μ m，不銹鋼及鍍鋅板為 25 μ m 以上。
4. 於高溫底材上噴塗時，由於溶劑揮發較快，故漆膜表面略顯粗操。
5. 底材施工溫度區分：室溫 ~ 60°C = 中溫調薄劑 (1564X) 61°C ~ 220°C = 高溫調薄劑 (1564S)。
6. 陰雨或大氣相對濕度在 85% RH 以上時，應避免施工，尤以表面潮濕時必須使之完全乾燥。
7. 建議噴嘴大小：0.021" ~ 0.025"。

PDM15XXX1566X1 V1.1 2024-07-15



永記造漆工業股份有限公司
YUNG CHI PAINT & VARNISH MFG. CO., LTD.

最新版次，請參照公司網頁；如查無資料，請洽業務人員

1/1

www.rainbowpaint.com.tw