



SHER-LOXANE® 800
TWO COMPONENT POLYSILOXANE
聚硅氧烷面漆 800

产品说明 SHER-LOXANE 800 是一款通用的、高性能、双组份的聚硅氧烷面漆。它结合了环氧漆和聚氨酯漆的高性能。

建议使用范围 适用于新建、修补及现场维修的涂料项目。可以提供有效的、长久的耐腐蚀性及耐候性。

- 可直接涂于无机锌表面
- 低VOC <100 g/L, 不含异氰酸酯

产品指标

光泽：高光，半光
颜色：多种颜色
体积固体含量：90% ± 3%, 混合后
VOC (EPA 方法 24, mixed): <100 g/L , 0.77 lb/gal, 混合后
混合比：4:1 按体积
湿膜厚度：111-167微米
干膜厚度：100-150微米
理论涂布率：35.4m²/L @25微米干膜厚度
注意：刷涂或辊涂时可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜厚度：125微米）

	4.5°C 50%相对湿度	25°C 50%相对湿度	32°C 50%相对湿度
指 触 干:	8小时	2小时	1.5小时
可 搬 运:	21 小时	6小时	4小时
重涂间隔:			
最 短	16 小时	3小时	1.5小时
最 长	1年	1年	1年
固化投入使用	7-8天	7天	3天
混合使用寿命*:		4小时	
熟化时间:		无要求	

注意：混合使用寿命由温度和材料的数量决定。
如超过了最长可重涂时间，应打磨表面后再重涂。
干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

产品存放有效期：在4.5°C- 38°C室内储存，12个月，未开封。
闪点：A 组分：>93°C, PMCC
B 组分：63°C, PMCC
比重：1.3Kg/L, 混合后
稀释剂：不建议稀释
清洗剂：MEK,R6K10

包装规格

包 装：18.9L(5加仑)混合后
A组份：15.1L
B组份：3.8L



SHER-LOXANE® 800
TWO COMPONENT POLYSILOXANE
聚硅氧烷面漆 800

包装规格	包 装：4.7L(1.25加仑)混合后 A组份：3.8L B组份：0.9L
------	---

施工条件	温度：最低4.5℃，最高49℃(空气，材料和施工表面) 至少要高于露点2.8℃ 相对湿度：40%-85% 注意：相对湿度<40%会增加干燥时间 相对湿度>85%会减少干燥时间
------	---

表面处理	为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。 欲获得详细的表面处理信息，请参照本产品的施工指南。 表面处理的建议最低要求： 铁和钢材： （大气环境）SSPC-SP6/NACE 3/ISO8501-1:2007 Sa 2, 50-75 微米粗糙度 （浸没环境）*SSPC-SP10/NACE 2/ISO8501-1:2007 Sa 2.5, 50-75 微米粗糙度 混凝土与砖石： （大气环境）SSPC-SP13/NACE 6 - 4.3.1 or 4.3.2或ICRI No. 310.2R CSP 2-3 （浸没环境）*SSPC-SP13/NACE 6 - 4.3.1 or 4.3.2 or ICRI No. 310.2R CSP 2-3 *适用于淡水、盐水、自来水。不作为衬里使用。
------	---

表面处理标准

		ISO 8501-1 BS7079:A1	瑞典标准 SIS055900	SSPC	NACE
白色金属 近白色金属 商业级喷砂 清扫级喷砂	表面状况	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

施工条件	无气喷涂 泵..... 35:1 最小 枪嘴压力 13.8 MPa 喷嘴..... .015" - .019" (0.38 – 0.48 mm) 空气喷涂 喷枪.....Binks 95 液体喷嘴..... 67 气体喷嘴..... 667 雾化压力.....0.41 MPa 液化压力.....0.14 MPa
------	---



SHER-LOXANE® 800
TWO COMPONENT POLYSILOXANE
聚硅氧烷面漆 800

施工条件	双组份喷漆 请咨询相关SW销售或技术服务。
	刷涂 刷子.....天然鬃毛 注意:一道涂层可能无法实现要求的膜厚。
	辊涂 滚筒..... 3/8" 耐溶剂混纺滚芯 (9.5mm)
	请参照产品信息中的系统推荐。 如果没有上述特定的施工设备, 可用相同类型的代替。刷涂或辊涂

推荐配套	干膜厚度/每道 微米
钢材, 无机锌/聚硅氧烷面漆 (大气环境)	
1 道. Zinc Clad II (85)	50-100
1 道. * Sher-Loxane 800	100-150
** 使用一道喷雾层作为过渡层。推荐最多10% MEK 或者5% Oxsol 100的来稀释。详情请咨询SW技术。	
钢材 (大气环境)	
1*-2 道. Sher-Loxane 800	100-150
*轻工业环境推荐使用单道涂层。	
钢材 (大气环境)	
1 道. Macropoxy 267	125
1 道. Sher-Loxane 800	100-150
钢材 (大气环境)	
1 道. Macropoxy 646	125-250
1 道. Sher-Loxane 800	100-150
钢材, 无机锌/环氧/聚硅氧烷面漆 (大气环境)	
1 道. Zinc Clad II (85)	50-100
1 道. Macropoxy 646	125-250
1 道. Sher-Loxane 800	100-150
钢材, 环氧/环氧/聚硅氧烷面漆 (大气环境)	
1 道. Macropoxy 646	125-250
1 道. Macropoxy 646	125-250
1 道. Sher-Loxane 800	100-150



SHERWIN-WILLIAMS®

SHER-LOXANE® 800
TWO COMPONENT POLYSILOXANE
聚硅氧烷面漆 800

认证

- 双涂层直接涂敷于碳钢底材，每道120微米，满足ISO 12944-6 (2018), C5M
- 满足NEPCOAT 系统C和D
- 性能相当于AWWA D102 OCS #5 & 6的面漆

特别指导

仅在A组份中使用Maxitoner色浆调150%色彩强度的颜色。

不超过15盎司/加仑。

整个调色过程，至少需要机械振动五分钟进行颜色的完全混合。

对所有裂缝, 焊接点, 和尖角部位进行预涂，以防止这些部位漆膜过早失效。

不要把新涂料与之前催化过的材料混合。

B组份对湿气敏感。不调色。仅当需要使用的时候打开。

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。
发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。
欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。