

SILVA SPAR



产品使用说明

No. 8340A

产品信息

产品类型描述

单组份醇酸铝粉面漆

产品名称

醇酸铝粉面漆

颜色和外观

银白色

体积固体含量 (%) 45 ± 2

特性

- 极佳的表现
- 与防锈底漆及中间漆有极佳的附着力
- 极佳的反光性
- 极佳的耐热性
- 极佳的施工性能
- 极佳的防腐性能

用途

作为面漆，可用于工厂、油罐外部、钢结构、管道等场合

常规信息

闪点	:	28.8	°C
比重 (混合) (ISO 2811)	:	1.00 ± 0.05	克/毫升
V.O.C. (GB/T23985-2009)	:	421	克 / 升
危险货物等级 / 包装类别	:	3 / III	
危险货物船运编号	:	1263	

包装及操作信息

规格: 单组份
银色液体

因各国当地不同的需求，包装规格也有所不同。

贮存条件

- 必须遵照国家规定
- 保持良好的通风条件
- 远离热源及火种

温度	:	5 - 50	°C
湿度	:	0 - 90	% RH
25 °C 贮存时间	:	12	月
		需重新检验	

包装的处理

根据所有相关规定，在独立的密闭容器中进行处理。

应用信息

干膜厚度	15	-	25	微米
湿膜厚度	33	-	56	微米
理论涂布率	0.033	-	0.056	升 / 平方米
	30.3	-	17.9	平方米 / 升

		温度	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
干燥时间 (干膜厚度为 25 微米)	表干 (ISO 1517)		4 小时	2 小时	1 小时	30 分钟
	硬干 (ISO 9117)		18 小时	10 小时	6 小时	3 小时
涂装间隔 (干膜厚度为 25 微米)	最短		30 小时	20 小时	15 小时	10 小时
	最长	自身复涂	(*)	(*)	(*)	(*)
配套后道涂料			-	-	-	-

(*) 遵从中涂化工(上海)有限公司的具体指导。

表面处理

普通表面

待涂装表面必须彻底清洁（去除铁锈、灰尘、油质、油脂等等）和干燥（底材温度必须高于露点温度 3 °C 或以上）。

此产品应该用于配套的涂层之上。

所有的焊缝应该平整、光滑，无焊渣、焊溅物。

施工条件

温度 最低 5 °C

湿度 最高 85% RH

稀释剂 MARINE THINNER

前道配套涂料 ROSWAN QD HB, 醇酸树脂底漆

后道配套涂料 -

无气喷涂

- 枪嘴 GRACO 713
- 枪压 10.7 - 13.8 兆帕 (克)
- 枪速 80 - 100 厘米 / 秒
- 粘度 33 秒 (福特 4#杯)
- 稀释 0 - 5 % (体积比)

刷涂

- 稀释 一般可以达到 15-25 微米
- 稀释 0 - 5 % (体积比)

- 为了防止锈霜的产生，所有喷砂处理过的表面必须在 4 小时内进行涂装。
- 可用于锐边、螺钉、裂缝的修补或预涂。
- 必须按照推荐的膜厚要求涂装以防止后道涂膜发生咬底或起皱现象。
- 施工现场保持良好的通风条件，以便溶剂挥发，促进涂膜干燥。
- 此产品不可遇水。
- 此产品不适用于酸性或碱性的环境中。

安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。参考 CMP 最近的化学品安全说明书。遵守国家和地区有关健康、安全和环保的规章制度。阅读包装和容器上所有的安全指示标签。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境施工。操作仔细。

免责声明

本产品说明书的所有内容均译自英文版本，如有出入，以英文版本为准。

此表中所涉及数据、规格及指令为试验结果或为根据经验对特定环境的判断值。其一致性也受涂料用途及使用环境影响，适用者应自行测量。产品的发货及技术支持依据销售、发货和服务条款；除非特别声明，生产者和销售者不对使用结果、伤害、直接或间接损失负过多责任，不论是否依据上述指令实施。产品出厂两年内若不及时使用，上述产品数据将发生改变。

请浏览我公司网站

<https://www.cmp-chugoku.com>