

产品说明

TETZSOL 400 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 可用于工作温度 100℃ 以上，400℃ 以下的热管道，排气管道，烟囱和其它热表面的长效保护涂层。与立邦无机锌类产品配套使用，具有出色的耐热防腐性。

物理特性

颜 色	: 银灰色
固含量(体积)	: 37±2%
密 度	: 0.97 kg/l
VOC	: 555 g/l

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 30-60μm

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

该涂层如需应用于其它表面，请咨询当地立邦涂料公司以获取更多的信息。

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。
理论涂布量	: 0.05 kg/m ² (20μm 干膜计)
稀释剂	: 0920 稀释剂 稀释量不应超过当地法规所允许的范围。

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℃。

备注：漆膜自然干燥后可能出现银粉沾手，为正常现象，随温度上升后消失。
应当注意在涂装完毕后，应避免避免淋雨；如条件许可，施工后应以 10°C/min 的升温速度均匀加热至 100°C 以上，并维持 1 小时以上，则效果更佳。

施工方式

辊涂/刷涂：适用于预涂及小区域涂装；
空气喷涂/无气喷涂：推荐用于大面积涂装；
无论采用何种方式，都应达到规定的干膜厚度。

施工参数

空气喷涂 : 粘度 : 17 ~ 23 秒 (T-4/23°C)

典型膜厚 : 20 - 40µm 干膜厚
: 54 - 108µm 湿膜厚

干燥时间

底材温度	25°C	40°C
表干时间	40min	20min
实干时间*	80min	40min
最小可重涂时间	3h	2h
最大可重涂时间	-	-

备注：*实干时漆膜并未完成完全固化，为使漆膜达到最佳工作状态，完成漆膜的充分固化过程，应在应用于热表面前得到有效保护；
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。

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用：

底漆

- TETZSOL 400 有机硅铝粉耐热漆
- HI-CATE 1715 无机富锌底漆

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

套装	重量	包装尺寸
16kg	16kg	18L

储 存

储存期（自生产日起） : 12 个月 (25°C)

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。