

# DNH-300P(E)

## 耐热 300℃ 底漆(硅胶醇酸树脂)



本涂料为采用硅胶醇酸树脂和耐热性与防锈性优异的颜料配比制成的涂料，是一种最高可耐受300℃金属表面温度的耐热底漆。附着性良好，弯曲性、耐冲击性等优异，被广泛用作要求耐热性的锅炉及其他结构建筑等的新涂装或者修复用漆。

用途

锅炉、发动机、烟筒、暖气片（超耐久型重防腐用）

### 产品特性

| 油漆型   | 硅胶醇酸树脂                             |       |                                         |       |
|-------|------------------------------------|-------|-----------------------------------------|-------|
| 干燥时间  | 区分                                 | 5℃    | 20℃                                     | 30℃   |
|       | 触干                                 | 1 时间  | 30 分                                    | 20 分  |
|       | 硬化干燥                               | 12 时间 | 8 时间                                    | 6 时间  |
|       | 可进行后续涂装所需时间（最少）                    | 24 时间 | 18 时间                                   | 16 时间 |
| 稀释剂   | DR-306                             | 稀释率   | ▷用刷子、滚筒进行涂装时：5% 以下<br>▷进行无气喷涂、喷涂时：5% 以下 |       |
| 比重    | 约 1.25(红棕色)                        |       |                                         |       |
| 理论涂布量 | 13.4 m <sup>2</sup> /ℓ (1回 - 35μm) | 固体容积比 | 约 47±1%                                 |       |
| 颜色    | 红棕色                                | 干涂膜厚度 | 35μm                                    |       |
| 光泽    | 无光                                 | 燃点    | 最少 27℃                                  |       |
|       |                                    | 储存时间  | 12 个月(阴冷干燥通风处)                          |       |

### 使用方法

| 表面处理     | 1. 请完全清除被涂面的氧化皮、油分、水分、沙子、灰尘及其他异物。<br>2. 请充分干燥被涂面。<br>3. 底漆涂装后请用打磨机清除生锈部位等，用本涂料进行部分涂装后再进行正式涂装。                                               |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 涂装方法     | 1. 刷子、滚筒、无气喷涂涂装中任选其一即可。<br>2. 进行无气喷涂时：<br>- 喷管口径：0.013"~0.017"<br>- 喷射压力：2500 P.S.I 以上(176kg/cm <sup>2</sup> )<br>- 用过的涂装工具请立即采用专用稀释剂清洗后保管。 |
| 预涂装与后续涂装 | 1. 后续涂装：DNH-300F(E) 耐热 300℃ 面漆(硅胶醇酸树脂)                                                                                                      |
| 备注       | 1. 干燥涂膜过厚时，极易剥离，敬请注意<br>2. 本品为耐热底漆，请不要使用硅胶丙烯酸酯树脂型产品。<br>使用硅胶丙烯酸酯树脂后极易导致褶皱或者涂膜剥离。<br>3. 本涂料在常温下无法完全干燥，必须在约200℃条件下至少加热1小时以放，可形成完全硬化的涂膜。       |