

# DNH-610P

## 耐热 600°C 底漆(硅胶树脂)



本涂料为采用耐热性十分优异的硅胶树脂和锌粉制成的耐热涂料，是一种最高可耐受600°C高温的耐热底漆涂料。本品不仅耐热性优异而且作为钢材表面与面漆涂料附着力十分优秀。

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	硅胶树脂 / 底漆(2剂型)			
干燥时间	区分	5°C	20°C	30°C
	触干	1 时间	30 分	20 分
	硬化干燥	6 时间	3 时间	2 时间
	可进行后续涂装所需时间 (最少)	30 时间	15 时间	10 时间
稀释剂	DR-630	稀释率	▷用刷子、滚筒进行涂装时：5% 以下 ▷进行无气喷涂、喷涂时：10% 以下	
比重	约 1.68			
理论涂布量	16.3 m <sup>2</sup> /ℓ (1回 - 25μm)	固体容积比	约 40±1%	
颜色	金属锌灰色	干涂膜厚度	25μm	
混合比	Binder(A)/Powder(B)=3.07/1(重量比)	燃点	最少 27°C	
光泽	无光	储存时间	12 个月(阴冷干燥通风处)	

### 使用方法

表面处理	<ol style="list-style-type: none"><li>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。 为获得优异的钢材保护效果表面处理程度必须达到 SSPC-SP 10或者Sa2.5标准以上(近似出白级喷砂清理)。 表面的粗糙程度不得高于25μm。</li><li>2. 请充分干燥被涂面。</li><li>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。</li></ol>
涂装方法	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 刷子、滚筒、无气喷涂涂装中任选其一即可。</li><li>2. 进行无气喷涂时：<ul style="list-style-type: none"><li>- 喷管口径：0.013"~0.017"</li><li>- 喷射压力：2500 P.S.I 以上(176kg/cm<sup>2</sup>)</li><li>- 用过的涂装工具请立即采用专用稀释剂清洗后保管。</li></ul></li></ol>
预涂装与后续涂装	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 后续涂装：DNH-600F 耐热 600°C 面漆(硅胶树脂)</li></ol>
备注	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 涂装完成后在20°C条件下干燥7日后可完全发挥性能。</li><li>2. 干燥涂膜过厚时，极易剥离，敬请注意</li><li>3. 本涂料在常温下无法完全干燥，必须在约200°C条件下至少加热1小时以放，可形成完全硬化的涂膜。</li></ol>