

耐热涂料 550℃



本涂料由硅树脂和耐热颜料调配而成，是耐热性卓越的涂料。另外，贴附性卓越，还可用于钢材和非铁金属。

用 途

摩托车及汽车消音器等

产 品 特 性

涂料类型	硅树脂		
产 品 特 性	1. 即使在高温环境下对剥离胀起、破裂、变色等的抵抗性也十分卓越		
比 重 (25℃)	1.1 ~ 1.2	适 用 材 料	STEEL, SUS
适 用 下 涂	耐热 550℃ ZINC RICH PRIMER	稀 释 黏 度	15~18 秒 (25℃)/福特杯 No.4
推荐干燥涂膜厚度	20~30 μ m	理论涂覆量	10~12 m ² /ℓ (25 μ m)
推荐湿度膜厚度	40~60 μ m	颜 色	黑色
干燥温度	180℃*20 分钟以上 (以材料表面温度为准)	保 存 期 限	12 个月

使 用 方 法

表面处理	1) 请将被涂面的油分、水分、沙子、灰尘、其他异物全部清除干净。 2) 利用喷砂清洗 Sa2.5 or SSPC SP10 (20~30 μ m) 将被涂面贴附的锈、灰尘、油分及其他污染物等完全清除干净。若不清除，有可能造成不良 (STEEL 或 SUS 中部分种类) 3) 经过化成皮膜处理 (ex. 磷酸铁、磷酸锌) 的材料无法承受高温，请加以注意。
涂装方法	1) 适当稀释主剂与稀释剂，充分搅拌 10 分钟以上。 2) 为防止存在灰尘的不良问题，投入涂料前使用 200 目以上的纱网过滤。 3) 为防止水分凝缩，被涂物表面温度应至少高于露点 2.5 ℃，适合涂装作业的被涂物温度为 15 ~ 25 ℃ 4) 充分进行涂装，使干燥镀膜达到 20~35 μ m，条件允许时，不要一次性涂装，可以分多次涂装。 5) 干燥时，SETTING 常温 5~10 分钟后，在 180~190℃ 温度下热干燥 20 分钟以上。
其他事项	耐热涂料若涂装超过推荐镀膜，硬化时镀膜有可能出现胀起及气泡。

NOROO 노루페인트