

INCOMBUSTIBLE TOP COAT STOFIRE



本涂料是由耐热性及耐污染性卓越的硅树脂等构成的 1 液型加热干燥性涂料，不燃性、贴附性、耐溶剂性、耐污染性等物性良好，是可用于要求不燃性能的建筑物金属内装材料等的涂料。

用 途	建筑物金属内装材料用不燃上涂用涂料		
产 品 特 性			
涂料类型	硅/上涂（ 1 液型 ）		
产 品 特 性	1.不燃材料物性良好（ 国土交通部公告 ）		
	2.贴附性、耐溶剂性、耐化合性、作业性、耐污染性良好		
外 观	白色及其他颜色	适 用 材 料	铁系、非铁系金属
比 重 (25℃)	1.20 ± 0.05	适当的镀膜厚度	30~40 μm
黏 度 (KU/25℃)	65 ± 5	固形物 (%)	65 ± 3
稀 释 剂	NSS-70	干 燥 条 件	干燥条件 230~240℃
稀 释 比	20~40% 左右		干燥时间 15~20 分钟
稀 释 黏 度 (FORD #4/25℃)	22 ± 2 秒 (空气喷涂、静电喷涂)	保 存 期 限	12 个月
适用下涂用涂料	STO FIRE FLASH PRIMER		
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) 钢材类 (CR, GI, EGI) 请进行磷酸锌系化成皮膜处理后涂装。 3) 铝、非黑色金属类请进行铬酸盐化成皮膜处理后涂装。		
涂装方法	1) 主剂与指定稀释剂以 20~40% 按照涂装生产线情况稀释，充分搅拌 5 分钟以上。 2) 为防止存在灰尘的不良问题，投入涂料前使用 300 目以上的纱网过滤。 3) 充分进行涂装，使干燥镀膜达到 30~40μm，条件允许时，不要一次性涂装，可以分多次在整个涂装面均匀涂装。 4) 干燥时，SETTING 常温 5~10 分钟后，在 230~240℃ 温度下热干燥 15~20 分钟左右。 过度干燥 (OVER BAKING) 时会导致黄边、光泽不良等涂装面状态低下，因此请务必遵守干燥条件。		
	5) 再次涂装时，为强化贴附力，必须利用砂纸打磨原有涂装面后再进行系统涂装（ 上涂、下涂 ）。		

▶所有资料依据实验室理论及经验为基础制作而成，随着本公司不断改善品质，有可能在未预告的情况下更改。