

PPG HI-TEMP™ 707 HB

耐高温绝热漆 707 HB

简介

单组份水性液态 (喷涂成型) 绝热保温涂料, 可抗耐温度高达摄氏177°C (华氏350°F), 并可用做不超过该温度的个人绝热防护用品

主要性能

- 100%面积粘着于表面, 低透水率的无缝接合型绝热保温材料。
- 相比于其它类似产品, 耐高温绝热漆 707 HB可提高9%的绝热保温功效和耐热性能。
- 适合于高膜厚施工, 单道涂层的干膜厚度可至1250微米(50密耳), 4道涂层体系或干膜厚度达到5000微米(200密耳)的涂层具有最佳的绝热保温功效。
- 可适合涂装在温度不超过摄氏149°C (华氏300°F)的金属底材表面
- 厚涂性能优异, 单道涂层即可达到干膜厚度 1250微米(50.0 密耳), 可节减劳工成本和提高涂装效率。
- 用于个人绝热防护的绝佳产品, 可预防灼伤和停工停产事故。
- 用于防止或减少冷凝现象的绝热防护
- 可替代敷设绝热保温层和外包护套的传统工艺, 经济又实用, 适合用于高达摄氏177°C (华氏350°F)的高温设备和管线。
- 可抗耐温度变化范围为摄氏-57°C (华氏-70°F) 至摄氏 177°C (华氏350°F)的冷热循环
- 由于涂层的完整性和粘附力强, 用于复杂结构时其一体化无缝接合型体系的绝热节能优势尤为明显
- 便于目测检查, 有助于制定未来计划和维修保养。
- 用于控制和稳定储罐、管线和容器的工作温度。
- 适用于几何形状复杂多变的构件, 如球体、阀门和复合设备。
- 必须配套合适的底漆和面漆。参阅涂层配套规格书有关推荐涂层体系。
- 仅适用于非浸没的干燥环境; 避免表面长期蓄水或积水不流散。

颜色与光泽

- 白色。
- 表面有斑纹的半光滑面漆

基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

产品参数	
组份数	单组份
密度	0.7 千克/升 (5.5 磅/美制 加仑)。
体积固含量	72 ± 2% 。
VOC (出厂值)	最大值 55.2 克/千克 (欧盟标准Directive 1999/13/EC, SED)。 最大值 48.0 克/升 (约 0.4 磅/加仑) (理论计算值)。 40.0 克/升 (0.3 磅/加仑) (美国标准 EPA Method 24)。
耐高温性能	摄氏-57°C (华氏-70°F) 至 177摄氏°C (350华氏°F)
推荐干膜厚度	1000 - 1250 微米 (40.0 - 50.0 密耳) 每道涂层。
理论涂布率	0.6 米 ² /升 用于 1250 微米 (23 英尺 ² /美制 加仑 用于 50.0 密耳)。
指触干	4 小时 。
可在上面覆涂面漆的干燥时间	16 小时 。
硬干	24 小时



PPG HI-TEMP™ 707 HB

耐高温绝热漆 707 HB

产品参数

储藏有效期	至少 12 月 但须储存于阴凉和干燥环境下。
-------	------------------------

备注:

- 敬请参阅补充数据表 - 理论涂布率与干膜厚度对照关系表。
- 敬请参阅补充参数表 - 涂层固化时间表。
- 另外的补充信息, 敬请参阅耐高温绝热漆 707HB的施工指导手册

推荐底材状况与温度

- 所有需要涂装绝热保温层的表面, 都应该按照配套底漆的产品说明书的技术要求进行处理。敬请参阅耐高温绝热漆 707HB 施工指导手册所列示的完整版配套底漆目录清单。
- 在覆涂HI-TEMP系列耐高温绝热漆 707HB之前, 必须确定底漆是已经认可的配套底漆, 且表面洁净干燥, 已除尽了油和油脂、灰尘、盐分和其它污染物。

底材温度和施工条件

- 在涂层固化和涂装施工过程中应确保底材表面温度至少高于摄氏10°C (华氏50°F)
- 在涂装施工和涂层固化过程中应确保底材表面温度至少高于露点温度的摄氏 3°C (华氏5°F) 以上
- 环境相对湿度应不超过85%; 表面必须见不到潮湿水汽。
- 覆涂前, 如果遇到下雨或表面温度超出与露点温度的规定差值范围, 则不宜进行涂装施工, 敬请逐一参阅涂层固化时间表
- 耐高温绝热漆 707HB在面漆没有干燥之前, 应周密地做好防水保护, 涂层始终不可以接触雨或水。
- 如果在本身涂层之间或覆涂面漆之前出现沉积物或析出物, 则应等到沉积或析出完全停止后再过至少24小时, 经确认涂层表面已干燥后方可覆涂后道涂层。至于如何确定涂层的干燥程度, 建议用拇指以中等力度按压和推挤漆膜, 以涂层不凹陷或不破裂为宜。

在炙热表面直接涂装

- 耐高温绝热漆 707HB通常可以直接涂装在温度高达摄氏149°C (华氏300°F)的炙热底材表面。当表面温度高于摄氏66°C (华氏150°F) 时, 应选派技术精良的喷漆好手, 每道涂层最好先薄薄地喷涂一枪, 随后再喷完剩下的漆料并达到额定厚度。

涂装设备

- 推荐采用料斗式纹理喷枪
- 增压不可超过3.5 兆帕 (507 磅/英寸²)
- 可用传统的有气喷涂, 但不可用高压无气喷涂设备。
- 隔膜泵和料斗式纹理喷枪组合配套的涂装设备配是最为理想的配置。输料软管的内孔直径至少应达到9 厘米 (3/4 英寸)
- 手持式斜斗供料型纹理喷涂设备适用于小面积工件项目和局部修补
- 敬请参阅耐高温绝热漆 707HB施工指导手册有关喷涂设备和处置的章节

涂层体系的配套规范

- HI-TEMP系列耐高温底漆 222 G: 干膜厚度为 200 - 250 微米 (8.0 - 10.0 密耳)。
- HI-TEMP 系列耐高温绝热漆707 HB: 涂层体系宜为1 至 4 道, 每道干膜厚度为 1000 至 1250 微米 (40.0 - 50.0 密耳)。
- 聚氨酯面漆550或脂肪族聚氨酯面漆 450系列, 敬请逐项参阅产品说明书。

备注: 外面漆通常需要涂装两道涂层, 确保外观色泽均匀和漆膜饱满。



PPG HI-TEMP™ 707 HB

耐高温绝热漆 707 HB

推荐干膜厚度

绝热保温和个人防护		
工作温度	推荐干膜厚度	涂层道数
摄氏66°C (华氏151°F)	1250 微米 (50.0 密耳)	1
摄氏93°C (华氏199°F)	2500 微米 (100.0 密耳)	2
摄氏135°C (华氏280°F)	3750 微米 (150.0 密耳)	3
摄氏177°C (华氏350°F)	5000 微米 (200.0 密耳)	4

备注: 如用做绝热防冷凝/防结露的特效材料, 敬请垂询PPG的技术支持专家, 应景准确推荐 HI-TEMP系列耐高温绝热漆 707 HB 涂层 适宜的干膜厚度, 有助于更有实效地防止或减少凝结露。

使用说明

- HI-TEMP系列耐高温绝热漆 707 HB 宜存储在干燥环境中, 并尽可能维持漆料接近室温。存储环境的室温应控制在摄氏4°C至摄氏 38°C (华氏40°F 至摄氏 100°F)。
- HI-TEMP系列耐高温绝热漆 707 HB在初次开启包装桶时, 经常会在漆料的面表出现一层干而松脆的壳皮。这层壳皮可能是厚厚的, 会向下 (朝向桶底) 延伸数厘米 (英寸), 在这样的壳皮层底下才是液态的漆料。
- 只能选用螺旋式搅拌器或30英寸泥浆搅拌机进行慢速搅拌。持续地缓慢搅拌, 直至将漆料彻底混合而达到完全均质状态。若需更多了解有关混合调配的介绍, 敬请参阅HI-TEMP系列耐高温绝热漆 707 HB 的专属涂装施工指导手册。
- 经过正确的充分混合后, 出于完全均质状态的耐高温绝热漆 707HB应该是一种浓稠 (高粘度)又可顺畅流动的液态流体, 几乎没有或极少有成团或结块现象。
- HI-TEMP系列耐高温绝热漆707 HB应该可以在不添加稀释剂的情况下通过充分搅拌达到彻底的混合均匀。任何想兑稀举动, 都必须等到漆料完全混合均匀后, 待查看混合后的状态后再作定夺。若现场确有必要稀释, 一次也只能添加少许量的自来水。注释: 将自来水加入HI-TEMP系列耐高温绝热漆707HB的漆料后会降低其粘度, 并进而影响产品的厚涂性能和干燥性能。
- 混合后的漆料可能会干枯和变得无法再用。通过再次搅拌, 重新混合均匀后可能可以继续使用。漆料一旦经过搅拌混合后, (包装桶 未加盖) 敞开暴露达4小时的, 应予废弃。

备注:

- 在雨天或表面可结露的温度下, 即使满足了规定的覆涂间隔时间要求, 也不宜进行涂装施工。
- 不宜涂装在蓄水或容易积水的潮湿部位

有气喷涂

- 应采用配备隔膜泵的纹理喷枪或传统的有气喷涂设备。敬请参阅HI-TEMP系列耐高温绝热漆707 HB专属涂装施工指导手册有关装置设备和配置的介绍。
- 不可以采用高压无气喷涂方式

推荐专用稀释剂

- 可饮用水

稀释剂用量

若现场确有必要, 20升 (5 美制 加仑) 的漆料每次最多仅可添加1小杯自来水。

清洗溶剂

- 可饮用水

备注: 设备在使用完毕后应立即用可饮用水进行清洗。污水和废液须严格按照国家和当地环保法规正确处置。



PPG HI-TEMP™ 707 HB

耐高温绝热漆 707 HB

补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
1000 微米 (40.0 密耳)	0.7 米 ² /升 (29 英尺 ² /美制 加仑)
1250 微米 (50.0 密耳)	0.6 米 ² /升 (23 英尺 ² /美制 加仑)

备注: 在高湿度环境下进行涂装施工, 可能会影响到产品的厚涂性能。

干膜厚度高达1250 微米 (50.0 密耳) 涂层的 固化时间表			
底材温度	指触 (表干)	覆涂后道/面漆的干燥时间	可硬
摄氏10°C (华氏50°F)	6 小时	20 小时	24 小时
摄氏24°C (华氏75°F)	4 小时	16 小时	24 小时
摄氏32°C (华氏90°F)	3 小时	10 小时	24 小时

备注:

- 涂层干燥时间会随环境和底材的状况不同而发生变化。
- 一次涂装而成的(每道涂层)湿膜厚度过高势必会影响涂层的后续干燥时间
- 若成膜和干燥过程中湿膜出现沉淀物或析出物, 则应等到沉淀或析出完全停止后再过上至少24小时, 确定表面干燥后方可覆涂后道涂层。
- 在涂装施工或涂层干燥养护过程中, 若环境相对湿度高于70%, 则后道施工的覆涂间隔时间至少应达到24小时。

安全防范

- 本产品仅供已具有了足够的专业知识和相关施工经验的资质合格人员在认真阅读了产品技术说明书PDS和材料安全数据说明书MSDS后, 遵照应该已熟知了的规定要求进行涂装施工。除了正确施工需要以外, 在接触本产品前, 从健康安全角度, 也必须认真阅读MSDS, 以确保全面掌握相关信息。所有接触、涂装、处置本产品的任何行为必须遵守国家和地方有关健康安全和环境保护方面的各项法律和法规, 包括参照和实施一些涂装安全作业的可贵实用经验和公认的可借鉴标准, 如美国涂层防腐学会标准 - SSPC PA1“钢结构防护涂层的车间和现场涂装”。

全球适用

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective and Marine Coatings) 始终恪守为世界各地的用户提供完全一致产品的原则, 但是有时也会需要遵循某些地方/国家法规/符合环境而对特定的产品作出细微调整。如属于下列情况, 敬请换用为针对性替代版本的产品说明书。

参考信息

- 转换表 敬请参见 信息表 1410。
- 产品数据说明 敬请参阅 信息表 1411。

质量担保

庞贝捷涂料PPG 保证 (1) 拥有该产品的品名所有权, (2) 产品质量符合该产品生产日期所执行的相关技术规范, (3) 所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为合法索赔。以上保证内容只限于庞贝捷涂料PPG 所作出的担保和其它依据现行法律、法规须对事务处理和商行为所作出明示或暗示的保证; 包括不遵循限制条件的滥用情况, 任何针对特殊诉求或用途的其它保证, 不属此列范围, 庞贝捷涂料将免于索赔责任。如需依据此份保函申请索赔, 购买者必须在发现质量问题起伍(5)天时间内, 同时须确认日期在该产品的有效储存期里或者自该产品交付给购买者之日后壹(1)年之内, 以书面型式通告庞贝捷涂料PPG。

如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题, 将有碍于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿!



PPG HI-TEMP™ 707 HB

耐高温绝热漆 707 HB

责任限度

在各种情况下，对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失，庞贝捷涂料PPG 都应免于追究诉讼责任（无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为）。

本产品说明书上所涵盖的信息，源自于我们确认为实验室的可靠试验，但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入，庞贝捷涂料PPG 可能随时会对以上信息内容进行修正。

所有有关本使用产品的推荐或建议，不论是技术文件，还是对某项咨询的回复，或其它方式，我们都已做到竭尽所知，数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的，作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此，确信购买者已照此履行了评估，应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多，并非我们庞贝捷涂料PPG 所能控制。因此，对于任何因使用本产品说明书中的信息而造成的损失、伤害和破坏，庞贝捷涂料PPG 都将不会承担责任（除非另有书面协议有所规定可以例外）。施工环境不同、改变涂装工艺或臆想推测所给参考数据，都有可能无法达到预期的涂装质量。

本产品说明书将取代前期的旧版说明书，购买者有责任在使用本产品前须确认其手头所用产品说明书为此最新版本。当前最新版本的产品说明书 公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings) 的官方网页：www.ppgpmc.com。如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时，应以英文原版为准。

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

