



HEAT-FLEX II 450-AP KEM HI-TEMP 有机硅耐高温漆450-AP

产品说明

KEM HI-TEMP HEAT-FLEX II 450 是一款高性能、低VOC含量、高固体含量、耐高温丙烯酸有机硅高光面漆。专为持续高温热源下的保色及保光性能而设计，铝色耐高温可达320°C。需加快干燥时可选用催干剂。

- 除铝色外, 其它颜色耐高温达230°C
- Heat-Flex II加速剂可供选择

建议使用范围

可用于适当处理的钢表面，如：

- 烟囱
- 熔炉
- 管道
- 锅炉
- 热交换器
- 在绝热保温层上作为底漆使用

产品指标

面漆：面漆-高光
颜色：灰色、铝色、黑色、土黄色
体积固体含量： 51% ± 2%，因颜色改变而不同
44% ± 2%，铝粉漆
重量固体含量： 68% ± 2%，因颜色改变而不同
57% ± 2%，铝粉漆
VOC (EPA 方法 24)： <425 g/L - 其它颜色
<475 g/L - 铝粉漆
建议每层涂布率：
其它颜色 铝粉漆
湿膜厚度： 39-77微米 55-83微米
干膜厚度： 20-40微米 25-40微米
理论涂布率：其他颜色： 10.2m²/L@50微米干膜厚度
铝粉漆： 8.8m²/L@50微米干膜厚度
注意：刷涂或辊涂时可能需要覆涂多道才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜厚度：50微米，50%，相对湿度）

	25°C	使用Heat-Flex II催干剂
指触干：	3小时	1小时
可搬运：	8小时	6小时
重涂间隔：	18小时	18小时
完全固化：	121°C时，3-4小时或 204°C时，1小时	

在表面温度不超过49°C时，底漆的最大重涂时间为90天。

该产品在周围环境温度下会在空气中干燥，但该产品为热塑性涂料，在最终的热固化完成之前，都会由于加热而变软。

干燥时间与温度、湿度及漆膜厚度有关。

产品存放有效期：12个月，未开封，在4.5°C-38°C室内储存。

闪点：23°C Seta 闪点

稀释剂：不建议稀释 清洗剂：R2K4

包装规格

18L 置于20L的桶

施工条件

温度：环境及涂料：最低10°C，最高38°C
被涂表面：最高49°C，至少高于露点2.8°C
相对湿度：不高于85%

HEAT-FLEX II 450-AP

KEM HI-TEMP

有机硅耐高温漆450-AP

施工设备

- 稀释剂 不建议稀释
 喷洗剂 R2K4
 如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。
- 高压无气喷涂 不建议稀释
- 空气喷涂
- 喷枪 Graco 700N
 液体喷嘴..... 0.045" - 0.055" (1.1-1.3 mm)
 空气喷嘴..... 20 cfm
 雾化压力..... 50 psi (0.35 MPa)
 流体压力..... 20-30 psi (0.14-0.21 MPa)
- 刷涂
- 刷子 天然鬃毛
- 辊涂
- 滚筒 1/4" 耐溶剂混纺滚芯 (6.35mm)
 如果没有上述特定的施工设备，可用相同类型的代替。

表面处理

为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其他外部附着物。

铁和钢材

按照SSPC-SP1溶剂清洁去除表面所有油脂，最低表面处理标准为SSPC-SP10/NACE 2近白色金属喷砂清洁。用带有锐利棱角的磨料对所有的表面进行喷砂处理，以得到最佳表面粗糙度（最大为 25微米）。同样可按SSPC-SP11对裸露金属进行电动工具清洁（最大表面粗糙度为25微米）。在清洁当天或闪点锈蚀出现前对裸露钢材涂刷底漆。

清洁不锈钢表面要用氧化铝磨料，不能用氯化物溶剂清洁不锈钢。

表面处理标准

表面状况	ISO 8501-1		瑞典标准	
	BS7079:A1	SIS055900	SSPC	NACE
白色金属	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	SP 3	-

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。
 发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。
 欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。