

# Heat -Flex Hi-TEMP 1200

## COATING UNDER INSULATION

### 耐高温漆1200

#### 产品说明

HEAT-FLEX HI-TEMP 1200是一款新一代单组份，以惰性高聚物为成膜物的耐高温涂料，是在保温层下抗腐蚀及高温环境施工的优异产品。

- 在绝热环境下防腐蚀
- 防止应力腐蚀开裂
- 施工环境中的表面温度最高可达260°C
- 操作表面温度低温可达 649°C
- 固化时无需热固化，并可抗腐蚀
- 底面两用，单组份
- 无最长重涂间隔

#### 建议使用范围

- 可直接在碳钢或不锈钢表面涂刷
- 可在保温层下使用
- 循环使用，温度高达649°C
- 可在低温设备上使用
- 用于经适当处理的钢材表面，绝热或非绝热环境下均可
- 电厂
- 炼油厂
- 化学设备
- 海洋平台/海洋船舶
- 纸浆/造纸厂

#### 产品指标

面漆：低光  
颜色：灰色和深灰色  
体积固体含量: 57% ± 2% (经计算)  
重量固体含量: 81% ± 2%  
VOC (EPA 方法 24): <375 g/L  
建议每层涂布率：  
湿膜厚度：200-250微米  
干膜厚度：125-150微米  
理论涂布率：其他颜色：11.4m<sup>2</sup>/L@50微米干膜厚度  
注意：刷涂或辊涂时可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜厚度：200微米，50%相对湿度）

	10°C	25°C	49°C
指 触 干:	30 分钟	20 分钟	10 分钟
指 压 干:	90 分钟	60 分钟	30 分钟
重涂间隔:	3 小时	2 小时	1 小时
可 运 输:	24 小时*	24 小时	24 小时

\*更快的成膜固化速度，提高了低温下的运输时间。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

完全固化：30分钟, 177°C

产品存放有效期：12个月，25°C未开封,在4.5°C-31°C室内储存。

闪点：31°C, SETA。

稀释剂/清洗剂：不建议稀释/R2K4

# Heat -Flex Hi-TEMP 1200

## COATING UNDER INSULATION

### 耐高温漆1200

包装规格	3.78L 置于3.78L 的桶 或 11.4L 置于18.9L 的桶
施工条件	<p>温度：被涂表面：最低10°C，最高260°C          空气和涂料：最低10°C，最高49°C          至少高于露点2.8°C</p> <p>相对湿度：不高于85%</p>
施工条件	<p>稀释剂 ..... 不建议稀释          清洗 ..... R2K4          如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。</p> <p>高压无气喷涂</p> <p>装置 ..... 30:1 泵          压力 ..... 2700 - 3000 psi (18.6-20.68MPa)          漆管内径 ..... 3/8" ID (9.5mm)          喷嘴内径 ..... 0.017"-0.019" (0.43-0.48mm)          过滤网 ..... 60 目          稀释 ..... 不建议稀释</p> <p>空气喷涂</p> <p>喷枪 ..... Graco 700N          液体喷嘴 ..... 0.045" - 0.055" (1.14-1.40mm)          空气喷嘴 ..... 20 cfm          雾化压力 ..... 50 psi (0.34MPa)          液化压力 ..... 20 - 30 psi (0.14-0.21MPa)          稀释 ..... 不建议稀释</p> <p>刷涂</p> <p>刷毛 ..... 中国鬃毛, 仅小面积适用          稀释 ..... 不建议稀释</p> <p>辊涂</p> <p>滚筒 ..... 1/2" 羊毛酚醛筒心, 仅小面积适用(12.7mm)          稀释 ..... 不建议稀释</p> <p>如果没有上述特定的施工设备，可用相同类型的代替。</p>

表面处理	<p>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、松动的锈层和其它外部附着物。</p> <p>钢铁</p> <p>根据SSPC-SP1溶剂清洁，去除表面所有油脂。最低表面处理标准为SSPC-SP6/NACE 3商业级喷砂。用有锐利棱角的磨料喷砂清洁所有的表面，以达到最佳的表面粗糙度40-63微米。如果无法做到SSPC-SP6/NACE 3标准，则根据SSPC-SP11标准，用电动工具清洁裸露金属表面同样可行，达到25-63微米表面粗糙度。当SSPC-SP6或SSPC-SP11标准不可行时，按照SSPC-SP2手动工具清洁或按照SSPC-SP3电动工具清洁进行表面处理同样可行*。</p>
------	---

# Heat -Flex Hi-TEMP 1200

## COATING UNDER INSULATION

### 耐高温漆1200

#### 表面处理

尽管不推荐SSPC-SP12 NACE No.5方法，但也可以参照。所有待涂表面都应参照WJ-2/L标准进行表面清洁。预先的表面粗糙度大约在37微米。去除所有的焊接飞溅物，并磨圆尖角。在表面清洁的同一天或在闪点锈蚀出现前在裸露钢材上涂刷涂料。不锈钢表面，根据SSPC-SP1清洁表面。氧化铝砂砾同样可用。不要用氯化物溶剂清洁不锈钢表面。产品性能与表面处理的效果有关。在按照SSPC-SP2或SP3标准清洁时，推荐的耐干温最高温度为538°C，持续及峰值。

表面处理标准

表面状况		ISO 8501-1 BS7079:A1	瑞典标准 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	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	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。