

## Solvalitt 有機矽耐高溫漆 (OHB)

### 產品描述

這是一種單組份物理乾燥型有機矽丙烯酸塗料。耐600 °C的高溫。在大氣環境下可作為底漆、中間漆或面漆使用。適用於適當處理的碳鋼、鍍鋅鋼、不銹鋼和鋁材。

### 典型用途

工業保護漆領域：  
專用為耐熱塗料。適用於保溫和不保溫表面。推薦作為面漆搭配合適的底漆系統用於保溫層下。

### 其他可供選擇的產品

有機矽耐高溫鋁粉漆

對於該系列不同產品，請參考各自的技术说明书

### 顏色

根據色卡。

由於顏料熱穩定性的不同，當塗料受熱時會出現輕微的顏色變化。請注意，這樣的顏色變化不會影響塗料的性能。

### 產品資料

性能	測試/標準	描述
體積固體含量	ISO 3233	43 ± 2 %
光澤度 (GU 60°)	ISO 2813	啞光 (0-35)
閃點	ISO 3679 方法 1	26 °C
密度	理論值	1.3 公斤/l

地區	管制	測試標準	VOC 價值
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	計算	478 克/升
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	計算	478 克/升
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	計算	478 克/升
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	計算	478 克/升
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	KS M ISO 11890-1	492 克/升
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	473 克/升

所列資料是基於工廠批量生產的產品，因顏色不同會有些許變化。

光澤描述: 根據佐敦功能塗料的定義

注意：耐高溫面漆可以調成多種顏色。然而，由於受顏料的限制，它的某些顏色比其他顏色在光澤度和穩定性上會差些。

## 每道塗層的漆膜厚度

### 典型推薦的規格書範圍

乾膜厚度	20	-	30	微米
濕膜厚度	50	-	70	微米
理論塗布率	21	-	14	平方米/升

## 表面處理

### 表面處理資料總覽

底材	表面處理	
	最小	推薦
碳鋼	Sa 2½ (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
不銹鋼	在噴嘴壓力下降時，使噴嘴角度與垂直方向呈45-60°，使用經認可的非金屬磨料介質對表面進行掃砂處理以形成銳利的棱角表面輪廓。	在噴嘴壓力下降時，使噴嘴角度與垂直方向呈45-60°，使用經認可的非金屬磨料介質對表面進行掃砂處理以形成銳利的棱角表面輪廓。
鋁	表面應採用非金屬磨料或纖維機械或手工砂紙進行手工或機械打磨，以對表面產生刮痕。	使用經認可的非金屬磨料進行噴砂清理產生一個尖銳有角的粗糙表面。
鍍鋅鋼	表面應該是清潔、乾燥的且應有合適的粗糙度	應採用非金屬磨料進行掃砂，產生出干淨、粗糙和均勻的表面。
已塗裝的表面	清潔、乾燥和完好的可相容底漆。	清潔、乾燥和完好的可相容底漆。

## 施工

### 施工方法

該產品可用以下方式施工

噴塗: 使用有氣噴塗或無氣噴塗。

刷塗: 推薦用於預塗和小面積塗裝。注意要達到特定的乾膜厚度。

輥塗: 可用於小片區域。不建議用於第一道底漆塗層。注意要達到特定的乾膜厚度。

## 產品混合

單組分

## 稀釋劑/清洗劑

稀釋劑: 佐敦7號稀釋劑 / 佐敦10號稀釋劑  
在中國，清洗劑必須符合GB 38508-2020的要求

## 無氣噴塗的指導參數

噴嘴孔徑 (inch/1000): 15-17  
噴嘴壓力 (最小): 100 bar/1450 psi

## 乾燥和固化時間

底材溫度	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
表 (觸) 乾	1 小時	45 分鐘	30 分鐘	15 分鐘
可踩踏乾燥	4 小時	3 小時	2 小時	1.5 小時
乾燥後複塗, 最短間隔	8 小時	5 小時	4 小時	3 小時

最大的復塗間隔, 請參考此產品的施工指南 (AG)。

乾燥和固化時間的測定是基於溫度和相對濕度, 相對濕度低於85%, 乾膜厚度在平均乾膜厚度範圍內。

剛施工的Solvalitt漆膜的機械性能會有輕微降低. 這種現象可以通過將油漆系統加熱至200°C約1小時來改善。

表 (觸) 乾: 用手指輕壓而無指印殘留或無黏著的狀態。

可踩踏乾燥: 在塗層可以允許正常步行而不留下永久足印、痕跡或其它物理損壞的最短時間。

乾燥後復塗, 最短間隔: 可以施工下道塗層的推薦最短時間間隔。

## 耐熱性能

	連續的	溫度	峰值
乾燥, 大氣環境中	600 °C		-

## 產品相容性

根據使用中不同的實際暴露條件，該產品可與不同的底漆和麵漆配套使用。以下是一些參考配套。對於特定配套，請聯繫佐敦公司。

前道塗層: 環氧, 矽酸鋅, 有機矽丙烯酸, 共聚物矩陣

下道塗層: 有機矽丙烯酸

## 典型的包裝規格

	體積 (升)	容器大小 (升)
有機矽耐高溫漆	5	5

以上包裝規格均是工廠批量生產的典型參考規格，由於各地法規不同，各地包裝規格和容量會有不同。

## 儲存

產品必須按照國家規定儲存。容器應存放在乾燥、陰涼、通風良好的地方，並遠離熱源和火源。容器必須保持密閉。小心處置。

### 23 °C時的保質期

有機矽耐高溫漆 24 個月

在有些市場，為適應當地法律規定，標識的保質期可以縮短。以上是最短保質期，之後須經檢測以確定品質是否合格。

## 注意事項

本產品僅供專業人員使用。施工人員和工人需要培訓、有經驗、有能力和設備根據佐敦的技術檔來正確的混合/攪拌和施塗油漆。施工人員和工人在使用本產品時需要使用適當的個人防護設備

## 健康和安全

請查看容器包裝上的安全告示。在通風良好的條件下使用，避免吸入漆霧，避免皮膚接觸，如不慎濺到皮膚上應立即用合適的清潔劑、肥皂和水沖洗。如不慎進入眼睛，應用水充分沖洗並立即就醫。

## 色差

當使用時，主要用作底漆或防污漆的產品在批次與批次間可能有輕微的顏色變化。這類產品和環氧產品用作面漆時，在暴露於陽光的气候條件下可能有粉化。

面漆的保光保色性取決於顏色的類型，所在環境如溫度、紫外線強度等，施工質量，以及產品類型。聯繫你當地的佐敦辦公室了解進一步信息。

## 聲明

本說明書中提供的資訊完全基於我們在實驗室和實踐中所獲得的認識。佐敦的產品被視為半成品，這樣產品的使用通常都是在我們控制範圍之外。所以佐敦只給予產品本身品質的保證。為適應當

用戶應針對自身的需求及具體應用，諮詢佐敦以獲得相關產品適用性能的具體指導。

不同語言的版本間如有任何不一致之處，以英語（英國）版為準。