SILVA SPAR

产品使用说明 No. 8340A

产品信息

产品类型描述
单组份，油性树脂为基料结合铝粉浆组成

产品名称
醇酸铝粉漆

颜色和外观
银色

体积固体含量（%） 45 ± 2

特性
- 有光滑的表面，光泽度高，不易沾灰。
- 反射光的作用强。
- 耐腐蚀性能好。
- 涂装性能优异。
- 优异的耐热性能。

用途
作为耐热面漆，可用于工厂、油罐外部、钢结构、管道等场合

常规信息

闪点	:	28.8	°C
比重（混合）（ISO 2811）	:	1.00 ± 0.5	克/毫升
V.O.C. 含量	:	440	克 / 升
危险货物等级 / 包装类别	:	3 / III	
危险货物船运编号	:	1263	

包装及操作信息

规格：单组份
银色液体

因各国当地不同的需求，包装规格也有所不同。

贮存条件
- 必须遵照国家规定
- 保持良好的通风条件
- 远离热源及火种

温度	:	5 - 50	°C
湿度	:	0 - 90	% RH
25 °C 贮存时间	:	24	月

包装的处理
根据所有相关规定，在独立的密闭容器中进行处理。

应用信息

干膜厚度	15	-	25	微米
湿膜厚度	33	-	56	微米
理论涂布率	0.033	-	0.056	升 / 平方米
	30.3	-	17.9	平方米 / 升

温度			5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
干燥时间 (干膜厚度为 25 微米)	表干	(ISO 1517)	4 小时	2 小时	1 小时	30 分钟
	硬干	(ISO 9117)	18 小时	12 小时	6 小时	3 小时
涂装间隔 (干膜厚度为 25 微米)	最短		30 小时	24 小时	15 小时	10 小时
	最长	自身复涂	-	-	-	-
		配套后道涂料	(*)	(*)	(*)	(*)

(*) 遵从中涂化工（上海）有限公司的具体指导。

表面处理

待涂装表面必须彻底清洁（去除铁锈、灰尘、油质、油脂等等）和干燥（底材温度必须高于露点温度 3 ℃或以上）。
此产品应该用于配套的涂层之上。
所有的焊缝应该平整、光滑，无焊渣、焊溅物。

施工条件

温度	最低 0 °C	
湿度	最高 85% RH	
稀释剂	MARINE THINNER	
前道配套涂料	ROSWAN HB QD, 醇酸树脂底漆 等	
后道配套涂料	-	
无气喷涂	- 枪嘴	GRACO 713， 715
	- 枪压	10.7 – 13.8 兆帕
	- 枪速	80 - 100 厘米 / 秒
	- 粘度	33 秒 （福特杯#4）
	- 稀释	0 - 5 % （体积比）
刷涂		一般可以达到 15 微米
	- 稀释	0 – 5 % （体积比）

- 为了防止锈霜的产生，所有喷砂处理过的表面必须在 4 小时内进行涂装。
- 可用于锐边、螺钉、裂缝的修补或预涂。
- 必须按照推荐的膜厚要求涂装以防止后道涂膜发生咬底或起皱现象。
- 施工现场保持良好的通风条件，以便溶剂挥发，促进涂膜干燥。
- 此产品不可遇水。
- 此产品不适用于酸性或碱性的环境中。

安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。参考 CMP 最近的化学品安全说明书。遵守国家和地区有关健康、安全和环保的规章制度。阅读包装和容器上所有的安全指示标签。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境施工。操作仔细。

免责声明

此表中所涉及数据、规格及指令为试验结果或为根据经验对特定环境的判断值。其一致性也受涂料用途及使用环境影响，适用者应自行测量。产品的发货及技术支持依据销售、发货和服务条款；除非特别声明，生产者和销售者不对使用结果、伤害、直接或间接损失负过多责任，不论是否依据上述指令实施。超出产品有效期后，上述产品数据将发生改变。

请浏览我公司网站
http://www.cmp.co.jp/