

## FC761 氟碳金属漆

<b>总述</b>	WH-FC761 是优异的双组份耐候金属效果面漆，分子力极强的 F-C 键，赋予氟碳漆最佳的耐紫外线老化能力，漆膜具有最佳的耐候、保色、保光性能，而且氟碳漆具有优秀的自洁性，表面光洁耐沾污。
<b>产品特性</b>	优异的耐候性 优异的颜色持久性 优异的耐沾污性 优异的耐磨性
<b>推荐用途</b>	可作为面漆涂在严重腐蚀环境下对油漆耐候性要求非常高的场所。
<b>技术参数</b>	
树脂类型/颜料类型	氟碳树脂/异氰酸酯/精选耐候颜料
颜色	银白色，或根据用户要求
漆面	半光
混合比率	重量比 12(基料): 1(固化剂)
固化剂	CFC7610
比重	约 0.99 公斤/升
体积固体份	45%(理论上)
闪点	33°C (91.4°F)
混合使用期	3 小时/23°C
理论涂布率	15 平方米/升 (以 30 微米干膜厚度计)
单层膜厚	湿膜: 100 微米, 干膜: 45 微米
施工方法	刷涂、无气喷涂
喷孔 (无气喷涂)	0.43-0.48mm
出口压力 (无气喷涂)	15 兆帕
稀释剂	TH005
工具清洗	TH005
挥发性有机化合物	440 克/升
干燥时间	表干: 约 2 小时, 23°C, 50%的相对湿度
重涂时间	见施工指导
推荐底漆	PU111, EP111, EP141, 或按规定
环境温度	最低: -10°C, 最高: 50°C。避免在相对湿度高于 85%下涂覆。
底材温度	最低: 露点以上 4°C。
包装	双组份, 20 公斤组合包装。
储存和产品有效期	产品必须按国家规定来储存。应保存于阴凉、通风良好的地方, 避免过高的温度。容器必须牢固密封。产品有效期: 1 年。

### 施工指导

表面处理 施工前要求被涂物件表面没有油脂、灰尘、水汽和其它杂质, 要有相应的底漆。为了确保漆膜外观, 底漆要求光滑平整, 无干喷、桔皮等表面缺陷。

**混合和稀释**

FC761 是双组分产品，有正确的成分配比。需要把每桶涂料全部混合在一起后使用。先把基料搅拌至均匀光滑状态，时间不该超过 2 分钟，再缓慢加入固化剂并搅拌 3 分钟。建议使用可调速动力搅拌器。不要过分搅拌，否则会加速固化和缩短产品的寿命。高温将缩短混合物的活性期。低温可延长。一般不要稀释，如果需要的话可以加入少量的稀释剂（5%或更少），这取决于当地的对挥发性有机化合物和空气质量的规定。

**施工**

FC761 可采用无气喷涂、辊涂或常规喷涂。

通风：密闭场所中保持良好的通风对于施工人员的安全和保持本产品正确性能，都是很重要的。空气必须是干燥的，因为本产品不能在湿度超 85%时涂装。

**重涂时间**

不同环境温度下的物理参数						
环境温度		-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C
指触干		3天	36小时	16小时	8小时	6小时
完全固化 (相对湿度：70%)		2月	32天	14天	7天	5天
重涂间隔 (自重涂)	最小	6天	3天	32小时	16小时	12小时
	最大	不限	不限	不限	不限	不限

**安全措施**

警告：对眼睛和皮肤有刺激，蒸汽对敏感的人来说可能引起呼吸道过敏。可能引起皮肤过敏反应。避免吸入蒸汽。不要接触到眼睛或皮肤。耳、眼、皮肤要有防护装备。为了避免潜在的呼吸道刺激，建议使用合适的呼吸器。使用后要彻底清洗皮肤。衣服应洗涤后穿着。如果没有呼吸，嘴对嘴进行人工呼吸，并迅速就医。急救：如果不慎接触了眼睛，立即用清水冲洗至少 15 分钟，并脱去污染的衣鞋用肥皂清洗接触后的皮肤。

**声明**

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要，我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制，这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问，请与我司联系。  
我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系。