

## HT410 刹车盘耐高温漆

<b>总述</b>	WH-HT410 是一种由有机硅耐高温树脂、耐高温颜填料等复合而成。
<b>产品特性</b>	干燥后最高耐温 400°C。
<b>推荐用途</b>	可用在热管道、排气管、烟囱和其他热表面的防护。

### 技术参数

颜色	符合标样
表面	平整光滑、无光
混合比率	30:1
固化剂	CHT4100
比重	约 1.2 公斤/升
体积固体份	45%(理论上)
闪点	25°C
理论涂布率	18 平方米/升, 在 25 微米干膜厚度下
单层膜厚	湿膜: 56 微米; 干膜: 25 微米
施工方法	刷涂、辊涂、传统喷涂、无气喷涂;
喷孔	0.33-0.48mm
出口压力	12-18MPa。
稀释剂/清洗剂	TH007
挥发性有机化合物	364 克/升
干燥时间	实干: 160°C 烘干 20 分钟; 表干: 常温自干 24h
重涂时间	最小: 20°C 为 24 小时或加热到约 200°C, 1 小时后可重涂。
底材温度	露点以上 4°C。
包装	双组分
储存及有效期	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。有效期: 1 年

### 施工指导

表面处理	WH-HT410, 设计用于经过喷砂预处理达到瑞典标准 SIS055900 Sa2.5 级的钢铁表面和用电动工具。喷砂前, 所有的表面必须无油脂、水汽和杂质。用于无机锌漆表面时, 要求干燥且无任何锌盐; 喷铝或喷锌的钢材, 干燥且无任何污物。
施工	漆膜厚度: 建议避免太厚的漆膜, 因后来受热会引起起泡。施工时必须加稀释剂 TH007, 以确保形成较低的干膜厚度。要使 HT410 完全固化, 就需要在大于 200°C 的情况下固化 5 天以上; 否则油漆将会存在一定的热塑性。高温使用时, 漆膜体系总的干膜厚度最好不大于 75 微米。漆膜未彻底干燥(20°C 最少 24 小时)前不要受热。

### 安全措施

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免吞咽或吸入漆雾。避免皮肤接触。如果油漆不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂, 肥皂清洗。溅

入眼睛时应用清水充分清洗并立即就医诊治。

---

**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。