

WANARMOR®FC261

氟碳面漆

产品描述

WANARMOR®FC261 是优异的双组份耐候面漆，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。

产品特性

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。

推荐用途

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。

技术参数

物理参数

颜色	白色，或根据用户要求
光泽	有光
比重	约 1.5 kg/L
体积固体份	65±2%
理论涂布率	10.8 m ² /L，干膜厚度 60 μm
闪点	33°C
挥发性有机化合物	350 g/L

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。

施工指导

施工方法

刷涂、无气喷涂。

混合比率

体积比：10.5(基料)：1(固化剂)

混合适用期：5 小时/20 °C

固化剂

CFC2610

稀释剂

WANARMOR®TH005

工具清洗：WANARMOR®TH005

膜厚

膜厚	
湿膜	100 µm
干膜	65 µm

干燥时间

基材表面温度	20°C
表干	1 小时
硬干	6 小时
完全固化	7 天

干膜厚度 50 微米

重涂间隔

产品名称		0°C	10°C	20°C	30°C
氟碳面漆 FC261	最低	24 小时	12 小时	8 小时	4 小时
	最高	63 天	28 天	12 天	10 天

环境温度

5°C~40°C。避免在相对湿度高于 85%下涂覆。

底材温度

高于露点 3°C 以上。

推荐方法

工具	施工参数
无气喷涂	出口压力 15 兆帕 喷孔 0.43-0.48 mm

WANARMOR®FC261 可采用无气喷涂、辊涂或常规喷涂。

混合和稀释

WANARMOR®FC261 是双组分产品，有正确的成分配比。先把基料搅拌至均匀无颗粒状态，时间不超过 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。根据施工条件需要的话，可以加入少量的稀释剂（5%或更少），这取决于当地对挥发性有机化合物和空气质量的规定。

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。

包装与储存

包装

双组份，20 升组合包装。

储存

产品储存必须遵守国家规章。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

安全措施

警告

会引起眼睛和皮肤的刺激。蒸汽可能会引起过敏人群的呼吸道刺激。可能会引起皮肤过敏反应。避免呼吸蒸汽。请勿触及眼睛、皮肤。要使用眼、耳、皮肤的防护用具，使用合适的面具，以避免潜在的呼吸道刺激。使用后用清水彻底的清洗皮肤。如有不适请咨询医生。衣物再次使用前要洗涤。如果没有呼吸要进行人工呼吸，最好嘴对嘴，并请医生处理。灼伤：放热反应会使产品变热，超出正常水平。在混合后要小心处理。使用手套。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。

使用前和使用时，请注意包装上所有的安全标签，还应参考安全技术说明书，并遵守有关国家或当地政府安全规定。

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，全国客服热线：400-059-1116 转 3。