

选用参考和规格资料

产品类型	单组份硅酮面漆
产品概述	高性能面漆应用于极端温度环境。供多种颜色可选的自然干燥耐高温涂料，可在400°F-1000°F (204°C-538°C)条件下使用。最高温度下颜色稳定性随所选颜色不同而不同。需要加热固化。
特性	<ul style="list-style-type: none"> 耐极端的热冲击性能 涂装于Carbozinc无机锌底漆上，提供长期卓越的性能 自然干燥至搬运并在热固化之前提供屏蔽保护(在加热固化后漆膜达到最佳性能)
颜色	<p>能够提供以下颜色样板:</p> <p>黑色(C900) 1000°F (538°C)持续 黑色能够耐热峰值为 1200°F (649°) 灰色(C705) 750°F (399°C) 其他颜色可订购调色并且最低耐温为750°F (399°C)。 铝粉色见单独的产品数据表(Thermaline 4700 Aluminum)。</p>
表面	<p>有光</p> <p>有光(加热固化后平光)</p>
底漆	无机锌底漆；在不锈钢、铝材上不需要底漆。
干膜厚度	<p>51 微米 (2 密耳) 每道涂层</p> <p>单层涂装不要超过 2.0 密尔 (50微米)。推荐涂装两道涂层在不锈钢上，一道或两道在无机富锌底漆上。</p>
理论固含量	按体积 48% +/- 2%
理论涂布率	<p>25 微米时, 18.9 平方米/升 (1.0 密耳时, 770 平方英尺/加仑)</p> <p>50 微米时, 9.4 平方米/升 (2.0 密耳时, 385 平方英尺/加仑)</p> <p>应考虑混合与施涂过程中的损失。</p>
VOC含量	<p>出厂 : 3.8 lbs./gal (456 g/l)</p> <p>Thinner 235 : 12.8 oz/gal: 4.1 lbs./gal (492 g/l)</p> <p>以上是标准值，根据颜色不同略有变化</p>
限制条件	<ul style="list-style-type: none"> 不推荐服役于浸泡环境中。 不能超过推荐膜厚。 过厚的膜厚会在温度升高时导致剥落和分层。
面漆	不推荐

底材与表面处理

通常要求	表面必须干燥清洁。采用合适的方法充分清除待涂底材表面的尘埃、油脂和其他污染物，以免影响涂层的附着力。
钢材	要遵循表面处理要求，推荐或指定底漆。按SSPC-SP10标准，表面粗糙度达到0.5 - 1.5 密尔 (12-37 微米)。使用卡宝拉因销售代表推荐使用的指定卡宝拉因底漆。
铝材	推荐按SSPC-SP7标准扫砂处理。

Thermaline 4700

产品数据表



底材与表面处理

不锈钢 | 喷砂获得 0.5 - 1.5 密尔 (12-37 微米) 表面粗糙度

混合与稀释

混合 | 动力搅拌均匀后使用，避免空气滞留。

稀释 | 通常不需要。对热施工环境，温度超过150°F (66°C)时使用#235稀释剂稀释至12.8 oz./gal. (10%)。使用非卡宝拉因提供或推荐的稀释剂，可能会对产品的性能造成不利的影响并会终止产品明示或暗示的质量担保。

涂装设备

下表列出了使用此产品的几种一般设备，现场施工时可能需要对设备进行调解以达到期望的工艺要求。

喷涂 (通常) | 以下喷涂设备适合使用。推荐使用有气喷涂施工。
注意: 含铝产品不同的施工工艺或方法会导致条产生纹或非均匀表面。

有气喷涂 | 使用DeVilbiss P-MBC、E-needle和喷嘴，704空气帽或相当设备。使用足够的空气压力让设备良好运作。保持枪与被涂装表面距离在10~12" 之间并保持垂直，每道涂装50%重叠，涂装 4.0 湿密尔 (100微米) 湿膜厚度以获得期望的干膜厚度。

刷涂和辊涂 (通用) | 只推荐用于小面积修补或不可喷涂的地方。只推荐用于小面积修补或不可喷涂的地方。避免重刷或重辊产生不平整表面。

刷涂 | 使用中等鬃毛刷

辊涂 | 使用酚醛芯的短马海毛辊刷。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	13°C (55°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
最高	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

本产品要求底材温度高于露点即可涂装，低于露点温度，底材表面会结露并生成闪锈，从而影响涂层的附着力。在非正常情况下涂装时，需要特殊的稀释和涂装技巧。

固化时间

表面温度	干燥至可搬运	干燥至可面涂自身	干燥至指触干
24°C (75°F)	8 小时	4 小时	1 小时

以上数据是在干膜厚度为2.0 密尔 (50 微米)时测得的。更高膜厚、通风不足、温度低时需要更长的固化时间，并有可能导致溶剂滞留以及涂层过早失效。在固化期间湿度过高或者结露会对影响固化过程并可能导致褪色，表面可能有析出物。如湿度较高，推荐在温度上升的阶段施工如超过最大复涂时间，复涂前必须对表面进行扫砂或打磨处理。

***干燥至可搬运(拇指扭曲测试)** 最后的硬度和最终的漆膜性能通过热固化能得到。最终固化: 为得到最优化的性能，必须在400°F (204°C) 固化。75°F温度闪蒸2小时后，缓慢升温达到400°F (204°C)，温度在350°F - 450°F (177°C ~232°C)，保持2个小时。涂层就可以服役使用。

清洗与安全

清洗 | 使用#2稀释剂清洗。为避免废液溢出并被吸收，请按照当地的相关规定处理废弃液。

清洗与安全

安全	阅读并遵守产品说明书及物质安全资料的安全守则，采用一般通用的安全保护措施。皮肤容易过敏的 施工者要穿防护衣，戴手套，并涂抹防护霜在脸、手及所有暴露部位。
通风措施	当涂装于封闭的区域，在涂装结束后至涂料固化前必须保持空气彻底流通。通风系统应该能避免溶剂 蒸气浓度达到爆炸下限。使用人员应测试并监测暴露等级比确保所有人员遵循指导。如果无法监测暴 露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

包装/搬运与存储

贮存期限	77°F (25°C)，24个月 *贮存期限：(实际状态的贮存期限)指的是保存在推荐的贮存条件下，未开封的原容器中的情况。
发货重量 (估计值)	1 加仑包装 - 12 lbs. (5.5 kg) 5 加仑包装 - 60 lbs. (27 kg)
贮存温度和相对湿度	40°F-100°F(4°C-38°C) 0-90% 相对湿度
闪点 (Setaflash)	83°F (28°C)
贮存条件	室内储存

担保

据我们所知，本文所含技术数据在发布之日都是真实准确的，如有更改，恕不另行通知。在指定或订购之前，用户必须联系 Carboline 公司以验证正确性，没有给出或暗示任何有关准确性的保证。我们保证我们的产品符合 Carboline 质量控制标准。对于产品适用范围、性能或任何因使用而导致的伤害或损坏，我们不承担任何责任。如果经证实 Carboline 产品有缺陷，Carboline 的唯一义务（如果有的话）是由 Carboline 选择更换产品或以购买价格退款，Carboline 不承担任何损失或损害。CARBOLINE、法规、现行法律等不做出任何明示的或暗示的其他担保或任何类型的保证，包括适销性和特定目的适用性。除非另有指明，否则上述所有商标均为 Carboline International Corporation 的财产。