



# Flame Control TemperKote® 1000HS

熱表面容忍

工業級耐高溫塗料

空氣乾燥不需加熱固化

最高可用溫度 1200°F (649°C)

最高可塗裝表面溫度 500°F (260°C)

## 產品描述

Flame Control TemperKote 1000HS 工業級耐高溫塗料是以100%矽樹脂組成。這個塗料是別調配於熱表面之作業，TemperKote 1000HS 可以在金屬表面溫度 250°F - 500°F (121°C - 260°C)時進行塗裝。此一獨特之特徵可以讓高溫設備不用完全停俾就可以進行塗裝，也造成回復至正常作業溫度的快速回復時間。要注意的是在大氣溫度下塗裝時，塗層要保持在未乾的狀態直到最低溫度到達250°F。特殊的碎片用以達成最大的抗高溫特性和色彩穩定性。

## 特性

顏色	黑、銀、白、米白、深灰、中灰、淺灰、藍、米黃、淺米黃、深綠、淺綠、亮藍、亮綠、亮黃、亮橙、亮紅			
成品	平滑	樹脂種類:	矽樹脂	
高溫穩定性	1200°F (649°C)	揮發性有機溶劑	小於 3.5 磅/加侖 (420 克/公升)	
顏色穩定性	1000°F (538°C)	閃點	40°F (4.4°C) (PMCC)	
固化種類	樹脂交互鏈結	調薄/清潔	TemperKote Reducer HS	
塗裝溫度	250°F(121°C) to 500°F(260°C)	包裝	1, 5 & 55 加侖. 罐裝	
固體體積	底漆	保存期限	2 年(未開封)	
	銀			
	其他顏色			
每加侖重量	底漆	固體重量比	底漆	
	銀			銀
	其他顏色			
每塗層覆蓋面積	底漆	240 - 364 平方英尺/加侖 (5.9 - 8.9 平方公尺/公升)	4.4 - 6.7 密爾 濕膜, 2.0 - 3.0 密爾 乾膜	
	銀	276 - 457 平方英尺/加侖 (6.75 - 11.2 平方公尺/公升)	3.5 - 5.8 密爾 濕膜, 1.5 - 2.5 密爾 乾膜	
	其他顏色	340 - 571 平方英尺/加侖 (8.34 - 14.0 平方公尺/公升)	2.8 - 4.7 密爾 濕膜, 1.5 - 2.5 密爾 乾膜	
(*)乾燥時間 @250°F (121°C) & 相對濕度 50% .		可指觸		
(*) 較高的表面溫度會加速乾燥時間		15-30 分		
固化溫度與時間	最低固化溫度	最少固化時間		
	250°F (121°C)	1 小時		

### 推薦的使用方式:

適合用於高溫作業中設備。當作業溫度不超過 1200°F (649°C)時，可以用於加熱器、煙囪、鍋爐、汽鍋、消音器、散熱器、貯存槽、管線、蒸汽線等。不建議使用於煙囪、鍋爐之內部。

### 效能資訊:

此一塗料為100%純矽樹脂，可以適用 1200°F 之高溫，並可用於TemperKote 1000HS Gray Primer 底漆之上或直接塗裝於裸金屬表面。特別是施作於 250°F - 500°F (121°C - 260°C)的金屬表面。在 1000°F (538°C)仍具有優越的顏色穩定性，黑和銀色更可達 1200°F (649°C)，優良的抗高溫特性，優越的抗風化特徵以及良好的腐蝕性保護。

### 測試資料:

測試種類	參考標準	特定細節	結果
抗鹽霧	ASTM B117	168 小時	ASTM D714 - 10 ASTM D1654 - 10 ASTM D610 - 9-G
附著力	ASTM D 3359		5B
抗直接衝擊	ASTM D 2794		160/160
撓曲性	ASTM D522		1/8" 通過
鉛筆硬度	ASTM D3363		2H



# Flame Control TemperKote® 1000HS

熱表面容忍

工業級耐高溫塗料

空氣乾燥不需加熱固化

最高可用溫度 1200°F (649°C)

最高可塗裝表面溫度 500°F (260°C)

## 表面處理：

### 一般：

要有最佳效果表面必須移除所有的油污、灰塵、油脂、泥土、鬆動的鏽皮及異物。所有表面應根據 SSPC-SP1 標準使用溶劑清潔劑從表面上移除所有的油污及油脂。並符合 SSPC-SP6/NACE 3 最低要求的表面外觀參數 (1.0-1.5 密爾)。

### 鋼：

移除銲接點所有的突出物、碎片、熔渣，並將所有銲接點研磨至平滑。應根據 SSPC-SP1 標準使用溶劑清潔劑從表面上移除所有的油污及油脂。

**典型工業環境：**低參數近白金屬噴砂處理 SSPC-SP10 將獲得最佳效果，特別是預期有較高作業溫度時。噴砂參數應在 1.0-1.5 密爾之間。用氣槍移除所有殘留的噴砂。儘快地塗上塗料，不要讓表面變濕，也不要讓溶劑清洗剛噴砂的表面。小塊較難處理的區域可依 SSPC-SP11 動力工具清潔至裸金屬表面。

**重度作業環境：**依 SSPC-SP5 之標準進行噴砂處理。

### 新鍍鋅表面

根據 SSPC-SP1 標準使用溶劑清潔劑從表面上移除所有的油污及油脂。

### 風化鍍鋅表面

根據 SSPC-SP1 標準使用溶劑清潔劑從表面上移除所有的油污及油脂。依 SSPC-SP2 或 SSPC-SP3 之標準將鏽蝕或外部殘留去除。

### 不鏽鋼表面

根據 SSPC-SP1 標準使用溶劑清潔劑從表面上移除所有的油污及油脂。

**不要使用氯化溶劑來清理不鏽鋼**

**大型區域使用鹼性成份蒸汽進行清潔再以淡水沖洗殘留物質**

## 應用：

充分進行攪拌，使用噴槍進行塗裝。

不要塗裝超過規定膜厚，不然塗層在高溫時可能會產生碎裂。

### 熱鋼：

**重要！**採用多次快速噴刷以獲得最佳覆蓋率。這些較薄的塗層可以讓溶劑以控制的速率蒸發而不會產生氣孔。

警告：只能使用調薄劑 HS 來對 TemperKote HS 系統塗料進行稀釋。使用任何其他溶劑都可能產生火災，並導致不佳的效果和“乾噴”。

要獲得最佳的抗腐蝕效果，使用一層 TemperKote 1000 Primer 在大約 4.4-6.7 密爾的濕膜厚 (240 - 364 平方英尺/加侖)。在底漆乾燥之後再以特定的覆蓋率塗上一層 TemperKote 1000HS Series Hi-Heat Coating (參考特性一節)。當不需要獲得最佳的抗腐蝕效果時，可以直接塗裝 TemperKote 1000HS Series Hi-Heat Coating 於金屬表面以 1.5 - 2.5 密爾的乾膜厚 (340-571 平方英尺/加侖-所有顏色-以及 276-457 平方英尺/加侖-銀色)。

**注意：**對熱表面進行噴刷會增加乾噴的機率，與噴塗表面保持適當距離並避免角度大於 30 度。

## 應用設備：

### 無氣噴刷

#### Titan 740 Impact (或相同等級)

流體壓力 . . . . . 2700 - 3100 psi

歧管過濾器 . . . . . 60 號網眼

噴槍過濾器 . . . . . 60 號網眼

管線 . . . . . 1/4" 直徑

噴槍 . . . . . LX-8011

噴嘴 . . . . . 0.015 - .021

### 僅限工業使用

開罐前請詳讀物質安全資料表 MSDS

不要讓兒童接觸到

## 宣告

危險！易燃性液體和蒸汽：含**甲苯**和**石油抽出物**。蒸汽有害，可能會影響腦或神經系統。會造成暈眩、頭痛或噁心。造成眼睛、皮膚、鼻子和喉嚨發癢。注意：報告中指出重覆與長期暴露於溶劑會導致永久性腦和神經系統損傷。蓄意的濃縮和吸入內含物可能會受傷或死亡。請與高溫，火花和火焰保持距離，蒸汽可能會導致閃火。不要抽煙。在使用期間熄滅所有火焰和燈光，關閉爐子、加熱器和電動馬達以及其他點火裝置直到蒸汽消失。打開所有門窗讓通風良好以避免蒸汽累積。僅使用足夠的通風，不要吸入蒸汽或煙霧。確保施工和乾燥期的有新鮮空氣流通。如果有流淚，頭痛或暈眩，或者任何空氣監控顯示出蒸汽/煙霧的程度已超過安全界限，在施工期間與施工後戴上適合的口罩 (NIOSH/MSHA 認證通過)。依據口罩製商的指示使用。每次使用後都要蓋上容器，避免眼睛、皮膚和衣物的接觸。處理後要進行充分的沖洗。急救：如果你呼吸困難，離開該區域以呼吸新鮮空氣。如果仍有症狀，立即就醫。如果眼睛接觸，立即用大量清水沖洗最少 15 分鐘並就醫。皮膚接觸後要用肥皂和清水徹底洗清。誤食時立即送醫急救。如果內容物溢出時，應立即收集溢出物並使用中性的吸收物進行移除。依照相關政府法規進行廢棄物之棄置。