



Flame Control TemperKote® 600HS

熱表面容忍

工業級耐高溫塗料

空氣乾燥不需加熱固化

最高可作業溫度 600°F (315°C)

最高可塗裝表面溫度 300°F (156°C)

產品描述

Flame Control TemperKote 600HS 工業級耐高溫塗料是以高溫穩定矽樹脂改良之丙烯酸樹脂。這個塗料是特別調配用於熱表面之塗裝作業。TemperKote 600HS 可以在金屬表面溫度 120°F -300°F (49°C - 156°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，也導致回復至正常作業溫度的快速回復時間。這個塗料可以在空氣中直接乾燥並形成堅固強化耐高溫風化的塗層。特殊的碎片用以達成最大的抗高溫特性。固化機制是獨一無二的溶劑蒸發與樹脂交互鏈結的組合。它們不需要任何複雜的加熱固化時程就可以獲致抗高溫和抗風化特性。

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:	有機矽改性丙烯酸樹脂
高溫穩定性	600°F (315°C)	揮發性有機溶劑	小於 3.5 磅/加侖
顏色穩定性	500°F (260°C)	閃點	40°F (4.4°C) (PMCC)
固化種類	溶劑蒸發/樹脂交互鏈結	調薄/清潔	TemperKote Reducer HS
塗裝溫度	120°F (49°C) to 300°F (156°C)	包裝	1, 5 & 55 加侖. 罐裝
固體體積 銀 其他顏色	27% ± 2% 31% ± 2%	保存期限	2 年(未開封)
每加侖重量 銀 其他顏色	8.6 lbs. (3.9 kg) 12.8 lbs. (5.8 kg)	固體重量比 銀 其他顏色	38% ± 2% 51% ± 2%
每塗層覆蓋面積	底漆	193 - 321 平方英尺/加侖 (4.7 - 7.8 平方公尺/公升)	5.0 - 8.3 密爾 濕膜, 1.5 - 2.5 密爾 乾膜
	銀	172 - 286 平方英尺/加侖 (4.2 - 7.0 平方公尺/公升)	5.6 - 9.3 密爾 濕膜, 1.5 - 2.5 密爾 乾膜
	其他顏色	198 - 333 平方英尺/加侖 (4.9 - 8.1 平方公尺/公升)	4.8 - 8.1 密爾 濕膜, 1.5 - 2.5 密爾 乾膜
(*)乾燥時間 @ 120°F (49°C) & 相對濕度 50% .		可指觸	
(*)較高的表面溫度會加速乾燥時間		.75 小時 - 1.25 小時 .75 小時 - 1.25 小時 .75 小時 - 1.25 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 600°F (315°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:

此一獨特塗層和大多數純矽樹脂的效能一樣好，但不同的優點在於可以在大氣溫度或室溫下固化。並可用於 TemperKote 600 Primer 底漆之上或直接塗裝於裸金屬表面。特別是可施作於 120°F -300°F (156°C)的金屬表面。在 500°F (260°C)仍具有優越的顏色穩定性，黑和銀色更可達 600°F (315°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 -8 ASTM D610 - 8-P
附着力	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® 600HS

熱表面容忍

工業級耐高溫塗料

空氣乾燥不需加熱固化

最高可作業溫度 600°F (315°C)

最高可塗裝表面溫度 300°F (156°C)

表面處理：

一般：

要有最佳效果的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 600 Primer 在大約 5.0-8.3 密爾的濕膜厚 (193 - 321 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 600HS Series Hi-Heat Coating (參考特性一節)。

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 Hose 1/4" 直徑

噴槍 LX-8011

噴嘴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。