

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	单组份硅酮丙烯酸面漆
<b>产品概述</b>	供多种颜色可选的自然干燥耐高温涂料，可在温度高达500°F (260°C)环境下使用。自然干燥的特性使其与其它耐高温涂料相比，车间施工可更快干燥至可搬运。推荐在300°F(149°C)以上加热固化，可以使涂层坚硬、完整连续。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• **黑色耐温可达到500°F(260°C)**</li> <li>• 空气干燥固化性能</li> <li>• 单层涂装即可</li> <li>• 优异的耐热冲击性能</li> <li>• 良好的耐候性和颜色稳定性</li> <li>• RST颜色可供应</li> </ul>
<b>颜色</b>	标准色：黑色、灰色，白色 其他颜色可订购调色 注意该产品可供铝粉色作为一个独立的产品，Thermaline 4900 Aluminum。
<b>表面</b>	半光 ( 35-70 )
<b>底漆</b>	在不锈钢、铝材和其他金属表面可自作底漆。碳钢表面需涂装在推荐的富锌底漆上。在无机富锌底漆上涂装前，需要先进行一道雾喷以减少气泡。
<b>干膜厚度</b>	38 - 51 微米 (1.5 - 2 密耳) 每道涂层 单层涂装不要超过2.5 密尔(63微米)。在无机富锌底漆上涂装过厚会在运输和安装过程中增加损坏。
<b>理论固含量</b>	按体积 40% +/- 2%
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 15.7 平方米/升 (1.0 密耳时, 642 平方英尺/加仑) 38 微米时, 10.5 平方米/升 (1.5 密耳时, 428 平方英尺/加仑) 50 微米时, 7.9 平方米/升 (2.0 密耳时, 321 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
<b>VOC含量</b>	出厂 : 4.4 lbs/gal (528 g/l) Thinner 235 : 22 oz/gal (17%): 4.8 lbs/gal Thinner 25 : 22 oz/gal (17%): 4.8 lbs/gal (581 g/l) Thinner 25 : 8 oz/gal (6%): 4.6 lbs/gal (550 g/l)  以上是标准值，颜色不同会略有不同。
<b>耐干温性能</b>	持续: 232°C (450°F) 大多数颜色
<b>面漆</b>	不推荐

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	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污垢、尘埃、油脂和其他污染物，以免影响涂层的附着力。
<b>钢材</b>	按SSPC-SP10标准，表面粗糙度达到0.5~1.0密尔(12~25微米)。使用特定的卡宝拉因底漆。请咨询卡宝拉因销售代表。

# Thermaline 4900

产品数据表



## 混合与稀释

**混合** | 彻底搅拌至均匀后使用。

**稀释** | 通常不需要。  
环境下，可使用#25稀释剂稀释至22oz/gal(17%)以内；  
对热施工环境，温度超过150°F(66°C)条件时使用#235稀释剂代替；  
刷涂或辊涂，可使用#238稀释剂稀释至5%(6oz/gal)以内。(注意：#238稀释剂使用前摇晃均匀)。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。

**混合比例** | N/A

## 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。

**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。每次50%的重叠。涂装4.0~5.0密尔（100~125微米）湿膜厚度以获得期望的干膜厚度。

**无气喷涂** | 不推荐

**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。避免过度重刷或重辊。

**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	干燥至可面涂自身	干燥至指触干
25°C (77°F)	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。虽然Thermaline 4900是可以自然固化的油漆，为了获得优异的性能表现，可以在300F(149°C)温度下加热固化3小时。在75F(24°C)条件下闪蒸2小时后，需要约3小时缓慢升温达到300F(149°C)。

## 清洗与安全

**清洗** | 使用#2稀释剂或丙酮清洗。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。

**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人员要穿防护服，戴手套，并涂抹防护霜在脸、手及所有暴露部位。

## 清洗与安全

<b>通风措施</b>	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。如果无法确定或监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。
<b>注意</b>	本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。在一些封闭的地方，工人要带适当的呼吸器加以保护。所有的电力设备的安装和接地并符合National Electric Code法规要求。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿导电服，防静电鞋。

## 包装/搬运与存储

<b>贮存期限</b>	77°F (24°C)，最少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。
<b>发货重量 (估计值)</b>	1 加仑包装 - 12 Lbs. (5.5 kg) 5 加仑包装 - 60 Lbs. (27 kg)
<b>贮存温度和相对湿度</b>	40° - 100°F (4° - 43°C) 0-90% 相对湿度
<b>闪点 (Setaflash)</b>	77°F (25°C)
<b>贮存条件</b>	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。