

# 高溫保溫防蝕塗料 (300°C)

## ANTI-CORROSION COATING UNDER INSULATION



- 產品號碼： 1568
- 型別： 由變性矽利康樹脂 (modified silicone Resin) 配以耐熱、防銹顏料精製而成之耐高溫塗料。
- 用途： 高溫環境與冷熱循環之環境下專用抗腐蝕塗料。
- 特性： 1. 具有良好之耐熱性及耐冷性，能耐熱至 300°C，耐冷至 -196°C。  
2. 於反覆加熱的金屬底材上具有優異防蝕保護效果。  
3. 耐化性及防銹性能優異。  
4. 可噴塗於碳鋼、不銹鋼及鍍鋅板上。  
5. 於冷熱交替環境下耐濕性良好，且漆膜具撥水性。
- 規格資訊：
- 顏色： RAL9007 灰色、銀紅色
- 體積固含量： 53 ± 3%
- 建議膜厚： 濕膜 235 μ (Micron) 乾膜 125 μ (Micron)
- 理論塗佈量： 16.1 m<sup>2</sup>/Gal 4.2 m<sup>2</sup>/L 3.2 m<sup>2</sup>/Kg (乾膜 125 μ)
- 適用塗料： 面漆： No.1569 600°C 耐熱面漆
- 比重： 1.3 Kg/L 以上
- 粘度： 75KU 以上 (25°C)
- 建議道數： 2 道
- 混合調薄：
- 調薄劑： 需加 5% ~10% 調薄劑 (SP-12)
- 混合比： 主劑：硬化劑=4.8：0.4 (重量比)
- 可使用時間： 2 小時 (25°C)
- 塗裝方法： 有氣噴塗、無氣噴塗
- 乾燥時間： 指觸 2 小時內 (25°C) 堅結 8 小時內 完全硬化 7 天 (25°C)
- 塗裝間隔： 最少 4 小時 最高 72 小時
- 貯藏安定性： 保存期間： 正常情況下，至少 18 個月。
- 注意事項：
- 被塗物表面之油脂、水份、灰塵、舊漆膜及鐵銹等必須清除乾淨，最好用噴砂處理至 SIS Sa 2 1/2 以上或手工除銹至 SIS St 3 以上。
  - 鍍鋅及不銹鋼底材噴塗前須掃砂處理。
  - 主劑須先添加調薄劑稀釋均勻之後再加入硬化劑。
  - 為避免上塗時有垂流情形發生，來回噴塗一次避免濕膜厚超過 300 μ。
  - 若本塗料使用於外露部件時，請務必上塗面漆保護塗膜。
  - 漆膜施工完畢後須於室溫下靜置至少 7 天，漆膜可完全硬化，硬化後面對室溫至 300°C 急劇冷熱循環環境不龜裂。
  - 陰雨或大氣相對濕度在 85% RH 以上時，應避免施工，尤以表面潮濕時必須使之完全乾燥。

PDM15XXX1568X1 V1.0 2024-05-01



永記造漆工業股份有限公司  
YUNG CHI PAINT & VARNISH MFG. CO., LTD.

最新版次，請參照公司網頁；如查無資料，請洽業務人員

1/1

[www.rainbowpaint.com.tw](http://www.rainbowpaint.com.tw)