

# PPG HI-TEMP™ 808

## 耐高温绝热漆 808

### 简介

水性丙烯酸绝热涂料

### 主要性能

- 整体表面不留盲角的100%全覆盖附着，低渗透率又无缝接合的绝热保温层，可直接涂装在温度高达摄氏149°C (华氏300°F)的炙热底材表面。
- 用于个人绝热防护的绝佳产品，可预防灼伤和停工停产事故。
- 可替代敷设绝热保温层和外包护套的传统工艺，经济又实用，适合用于高达摄氏177°C (华氏350°F)的高温设备和管线。
- 节减能耗
- 增加生产工艺流程的稳定性
- 相比于传统的绝热保温工程总体上可减少铺设按照时间
- 不需要切割，开孔和夹套。也不需要装配。
- 防止绝热保温层底下的基材腐蚀 ( CUI)。
- 可涂装在多种底材表面
- 非易燃物。可燃等级为 A级。
- 水性单组份产品，无“混合后适用期”。
- 即使涂层出现机械破损，也非常容易进行修补。
- 不含有危害性的氯化物或毒素
- 可配套涂装后续涂层以此强化绝热保温层的性能功效

### 颜色与光泽

- 白色，灰色
- 平光。

### 基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

| 产品参数            |  |
|-----------------|--|
| 组份数             | 单组份  |
| 体积固含量           | 78 ± 2%。   |
| VOC (出厂值)       | 最大值 12.1 克/升 (约 0.1 磅/加仑) (理论计算值)。                                     |
| 耐高温性能           | 至华氏 350°F ( 摄氏177°C )  |
| 推荐干膜厚度          | 15.0 - 20.0 密耳 (375 - 500 微米) 依据涂层体系而定。                                |
| 理论涂布率           | 63 英尺 <sup>2</sup> /美制加仑 用于 20.0 密耳 (1.6 米 <sup>2</sup> /升 用于 500 微米)。 |
| Dry to overcoat | 4.5 小时   |
| 储藏有效期           | 至少 18 月 但须储存于阴凉和干燥环境下。   |

#### 备注:

- 敬请参阅补充数据表 - 理论涂布率与干膜厚度对照关系表。
- 敬请参阅补充参数表 - 涂层固化时间表。



# PPG HI-TEMP™ 808

## 耐高温绝热漆 808

### 推荐底材状况与温度

- 总体上而言，涂层的性能质量与表面处理的质量等级成正比。涂装前表面必须洁净和干燥，没有任何油和油脂及其它污染物。

### 底材温度和施工条件

- 在涂装施工和涂层固化过程中，即使在环境温度较低的情况下，底材表面温度也必须调控在华氏 60 °F 以上。
- 底材表面温度必须至少高出露点温度摄氏3°C ( 华氏5°F ) 以上。
- 环境相对湿度应不超过85%；表面必须见不到潮湿水汽。
- 对于低碳钢表面，在涂装耐高温绝热漆 808之前必须先完工配套的推荐底漆。
- 在涂装配套的推荐底漆之前，表面应进行磨料喷射清理至少达到SSPC标准的SP-6级且粗糙度满足规定要求。
- 对于工作温度低于华氏 200°F的钢结构，则可以接受动力工具打磨所达到的SSPC标准的SP-3级。
- 对于非磁性金属、不锈钢和新制镀锌件表面，应进行快速磨料扫射清理达到SSPC标准的SP-16级。对于已经过了至少12个月以上户外暴晒的镀锌件表面，则只需要在进行溶剂擦拭清洁并达到SSPC标准的SP-1级以后再涂装一道环氧底漆。

### 在炙热表面直接涂装

- 有关在炙热表面直接涂装的注意事项，敬请垂询PPG的现场技术服务代表。

### 涂装设备

- 可采用高压无气喷涂或适合小面积涂装的专业喷涂设备涂装耐高温绝热漆 808。有关小面积涂装的装备，敬请垂询PPG公司。

### 涂层体系的配套规范

- 配套的推荐底漆包括：醇酸底漆Amercoat 5105，高固态环氧涂料Amerlock 400,耐高温底漆 222G 和耐高温漆 230。
- 至于其它适用底漆，敬请垂询PPG公司。
- 耐高温绝热漆 808的涂层推荐膜厚敬请参见下表
- 面漆Durethane DTM 可用做后续的配套面漆

### 推荐干膜厚度

| 绝热保温和<br>个人防护     |                    |      |
|-------------------|--------------------|------|
| 工作温度              | 推荐干膜厚度             | 涂层道数 |
| 华氏275°F (摄氏140°C) | 1000 微米 (40.0 密耳)  | 3    |
| 华氏300°F (摄氏150°C) | 1523 微米 (60.0 密耳)  | 4    |
| 华氏325°F (摄氏160°C) | 2032 微米 (80.0 密耳)  | 5    |
| 华氏350°F (摄氏180°C) | 3048 微米 (120.0 密耳) | 7    |

#### 备注:

- 为满足设定工作温度需要的额定涂层漆膜厚度，应进行多道次的涂装。通常建议涂层至少要求达到1000微米40密耳 ( 40密耳 )。
- 最初一道直接接触底材的底涂层应喷涂得稍薄一些，以125-250微米 ( 5-10密耳 ) 为妥，由此可以防止因湿膜过厚而出现溜滑！
- 通常情况下每道涂层的湿膜厚度以500-600微米(20-24密耳)为宜
- 在冬季寒冷环境条件下施工，应分成多道次涂装，并以每道干膜厚度250-300微米(10-12密耳)为宜。

# PPG HI-TEMP™ 808

## 耐高温绝热漆 808

### 使用说明

- 本产品应存储在阴凉干燥场所，并严防冰冻。通常在使用前8小时左右将包装桶倒置过来，促使产品软化，便于混合均匀。
- 双脚分立站稳于包装桶的两侧，开启搅拌器进行混合，防止人和桶打转。选用1/2英寸的可逆转马达和12英寸薄片型搅泥桨叶（叶片型）。逆转设置可谓非常重要，因为前驱方向的搅拌会导致纯塑料水桶壁体偏离方向和污染涂层。持续不断地搅拌直至混合达到均质状态。另外，还需注意，过度搅拌（在通常的室温下搅拌超过了5分钟）可能造成对产品性能的负面影响。
- 使用本产品前，应先用20-30加仑的自来水冲洗整套涂装设备。
- 漆雾可致污染的各处都应加以遮盖或贴封

备注: 对于构件防护应规定外面漆，现场应有储水。

### 无气喷涂（单组份喷涂泵）

- 选用3/8英寸或更大孔径的液料输送软管，并配备最大长度为3英尺和大小为1/4英寸的鞭索。对于长度超过50英尺的软管，则强烈推荐孔径为1/2英寸的那种。
- 正常情况下所用软管应该做到越短越好。
- 拆卸下喷枪和泵内的抽吸滤网

### 推荐专用稀释剂

- 不可添加稀释剂。

### 喷嘴孔径

0.019 – 0.025 英寸 (约 0.48 – 0.64 毫米)

### 喷嘴压力

3000 - 3500 磅/英寸<sup>2</sup> (约 207 - 242 大气压; 20.7 - 24.1 兆帕)

备注: 孔径为0.017英寸的喷嘴可适用于空间紧凑和结构复杂的表面以及小面积涂装。

### 刷涂/辊涂

- 建议不要采用辊涂施工。
- 小面积破损或裸露部位和无规则的针孔或露底区域，应用漆刷修补。修补面积较大时宜改成喷涂施工。

### 清洗溶剂

- 洁净淡水。

备注: 设备在使用完毕后应立即用可饮用水进行清洗。污水和废液须严格按照国家和当地环保法规正确处置。

### 补充参数

| 漆膜厚度和涂布率           |   |
|--------------------|---|
| 干膜厚度               | 理论涂布率   |
| 40.0 密耳 (1000 微米)  | 31 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 (0.8 米 <sup>2</sup> /升) |
| 80.0 密耳 (2000 微米)  | 16 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 (0.4 米 <sup>2</sup> /升) |
| 120.0 密耳 (3000 微米) | 11 英尺 <sup>2</sup> /美制 加仑 (0.3 米 <sup>2</sup> /升) |

备注: 在高湿度环境下进行涂装施工，可能会影响到产品的厚涂性能。



## PPG HI-TEMP™ 808

## 耐高温绝热漆 808

干膜厚度为500微米 (20密耳) 涂层的覆涂间隔时间表 (在推荐的相对湿度范围内)

| 覆涂用的后道涂层                | 涂装间隔时间   | 摄氏10°C<br>(华氏50°F) | 摄氏15°C<br>(华氏59°F) | 摄氏20°C<br>(华氏68°F) | 摄氏30°C<br>(华氏86°F) |
|-------------------------|----------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| 自身覆涂，<br>相对湿度可至30%      | 最短覆涂间隔时间 | 8 小时               | 6 小时               | 4 小时               | 1.5 小时             |
|                         | 最长覆涂间隔时间 | 可延长                | 可延长                | 可延长                | 可延长                |
| 自身覆涂，<br>相对湿度31-50%     | 最短覆涂间隔时间 | 10 小时              | 8 小时               | 4.5 小时             | 2 小时               |
|                         | 最长覆涂间隔时间 | 可延长                | 可延长                | 可延长                | 可延长                |
| 自身覆涂，<br>相对湿度:51-70%    | 最短覆涂间隔时间 | 12 小时              | 10 小时              | 6 小时               | 2.5 小时             |
|                         | 最长覆涂间隔时间 | 可延长                | 可延长                | 可延长                | 可延长                |
| 推荐的外面漆，<br>相对湿度可至30%    | 最短覆涂间隔时间 | 3 天                | 60 小时              | 42 小时              | 20 小时              |
|                         | 最长覆涂间隔时间 | 可延长                | 可延长                | 可延长                | 可延长                |
| 推荐的外面漆，<br>相对湿度可至31-50% | 最短覆涂间隔时间 | 3.5 天              | 3 天                | 48 小时              | 25 小时              |
|                         | 最长覆涂间隔时间 | 可延长                | 可延长                | 可延长                | 可延长                |
| 推荐的面漆，<br>相对湿度可至51-70%  | 最短覆涂间隔时间 | 4 天                | 3.5 天              | 60 小时              | 30 小时              |
|                         | 最长覆涂间隔时间 | 可延长                | 可延长                | 可延长                | 可延长                |

## 安全防范

- 本产品仅供已具有了足够的专业知识和相关施工经验的资质合格人员在认真阅读了产品技术说明书PDS和材料安全数据说明书MSDS后，遵照应该已熟知了的规定要求进行涂装施工。除了正确施工需要以外，在接触本产品前，从健康安全角度，也必须认真阅读MSDS，以确保全面掌握相关信息。所有接触、涂装、处置本产品的任何行为必须遵守国家和地方有关健康安全和环境保护方面的各项法律和法规，包括参照和实施一些涂装安全作业的可贵实用经验和公认的可借鉴标准，如美国涂层防腐学会标准 - SSPC PA1“钢结构防护涂层的车间和现场涂装”。

## 全球适用

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective and Marine Coatings) 始终恪守为世界各地的用户提供完全一致产品的原则，但是有时也会需要遵循某些地方/国家法规/符合环境而对特定的产品作出细微调整。如属于下列情况，敬请换用为针对性替代版本的产品说明书。

## 参考信息

- 转换表 敬请参见 信息表 1410。
- 产品数据说明 敬请参阅 信息表 1411。

## 质量担保

庞贝捷涂料PPG 保证 (1) 拥有该产品的品名所有权。(2) 产品质量符合该产品生产日期间所执行的相关技术质量规范，(3) 所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为的合法索赔。以上保证内容只限于庞贝捷涂料PPG 所作出的担保和其它依据现行法律、法规须对事务处理和商贸行为所作出明示或暗示的保证；包括不遵循限制条件的滥用情况，任何针对特殊诉求或用途的其它保证，不属此列范围，庞贝捷涂料将免于索赔责任。如需依据此份保函申请索赔，购买者必须在发现质量问题起伍(5)天时间内，同时须确认日期在该产品的有效储存期里或者自该产品交付给购买者之日后壹(1)年之内，以书面型式通告庞贝捷涂料PPG。

如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题，将有碍于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿！



# PPG HI-TEMP™ 808

## 耐高温绝热漆 808

### 责任限度

在各种情况下，对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失，庞贝捷涂料PPG 都应免于追究诉讼责任（无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为）。

本产品说明书上所涵盖的信息，源自于我们确认为实验室的可靠试验，但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入，庞贝捷涂料PPG 可能随时会对以上信息内容进行修正。

所有有关本使用产品的推荐或建议，不论是技术文件，还是对某项咨询的回复，或其它方式，我们都已做到竭尽所知，数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的，作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此，确信购买者已照此履行了评估，应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多，并非我们庞贝捷涂料PPG 所能控制。因此，对于任何因使用本产品说明书中的信息而造成的损失、伤害和破坏，庞贝捷涂料PPG 都将不会承担责任（除非另有书面协议有所规定可以例外）。施工环境不同、改变涂装工艺或臆想推测所给参考数据，都有可能无法达到预期的涂装质量。

本产品说明书将取代前期的旧版说明书，购买者有责任在使用本产品前须确认其手头所用产品说明书为此最新版本。当前最新版本的产品说明书 公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings ) 的官方网页：[www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)。如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时，应以英文原版为准。

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

