

产品简介	单罐装或双罐装有机硅树脂漆。				
用途	用于温度高达 600°C 的各种机械设备表面防护装饰，如发动机、锅炉、管道表面等。				
产品数据	颜色	有限颜色			
	体积固体份	50%			
	干膜厚度	20-60 微米			
	理论涂布率	7.7 平方米 / 公斤，以规定体积固体份和 50 微米干膜厚计			
	实际涂布率	允许适量的损耗			
	挥发性有机物含量	433 克 / 升			
施工详述	混合比	TR601-1: 单罐装 TR601-2- 银灰色: 甲 : 乙 = 4:1 (重量比) TR601-2- 黑色: 甲 : 乙 = 20:1 (重量比)			
	无空气喷涂	推荐采用: 喷嘴口径: 0.43-0.53 毫米 ; 流体压力: ≥ 17.6 MPa			
	刷涂或辊涂	适用			
	传统喷涂	适用，但不推荐使用。			
	稀释剂	OUP 102, 建议加入量为 3%~5%。			
	油漆设备清洗剂	OUP 102			
	使用期	TR601-1: 无限制 TR601-2: 23°C: 4 小时			
	干燥时间	底材温度	表干 (分钟)	TR601-2 实干 (小时)	TR601-1 实干
		23°C	30	6	180-200°C 烘干 30-60 分钟
		35°C	15	3	
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中			
	贮存期	一年			
	包装规格	TR601-1: 20 公斤装于 20 公升桶中 TR601-2 (银灰色): 甲: 20 公斤装于 20 公升桶中; 乙: 5 公斤装于 5 公升桶中 TR601-2 (黑色): 甲: 20 公斤装于 20 公升桶中; 乙: 1 公斤装于 1 公升桶中			
	闪点	高于 23°C			
	比重	约 1.3 公斤 / 公升			
技术要求及表面处理	<p>钢材表面: 喷砂除锈至 ISO 8501:2007 标准 Sa2.5 级或手工或动力工具除锈至 St3 级。保持清洁干燥。</p> <p>可以在耐高温底漆上涂装 (建议采用铁红或铬黄耐高温底漆或铝粉漆)。</p> <p>使用前充分搅拌至均匀。</p> <p>使用 TR601-2 前, 应现配现用, 用多少配多少, 并充分搅拌均匀, 在使用期内使用完, 以免凝胶浪费。</p>				

溶剂型涂料的安全措施

溶剂型涂料产品由专业人员在工业场所使用，使用时请参照本说明书及健康安全手册，如客户在使用本产品前，未能仔细了解有关产品的健康安全知识，请与本公司联系。

该类型涂料为溶剂型油漆，为避免事故或危险发生，应采取的最低限度安全措施如下：

此类涂料为易燃物并含有挥发性易燃溶剂，故必须远离火星或明火，严禁在作业场所吸烟，并采取有效措施防止火星产生（如采用防爆电器设备、杜绝静电积累、避免金属撞击等）。本产品说明书中所列涂料及溶剂的闪点是引起燃烧的最低温度，有鉴于此，建议在此温度及该温度以上停止涂装作。

施工场所应进行良好通风。为消除使用过程中的爆炸隐患，应保证足够的通风以维持气体 / 空气比例不超过最低爆炸极限的 10%。通常每千克溶剂需要 200 立方米通风量（与溶剂种类相关）就能维持低于最低爆炸极限 10% 的工作环境。

采取有效措施防止皮肤和眼睛与涂料接触（如使用工作服、手套、护目镜、面罩及涂防护油等）。如产品不慎接触到皮肤，应用温水及肥皂或适当的工业清洁剂彻底清洗；如眼睛受到污染，用清水冲洗至少 10 分钟，并立即就医。

建议配戴通风面罩以避免吸入漆雾和有害溶剂气体，尤其在通风不良环境下施工时，细心处理旧漆桶以避免污染环境。

责任声明：对于未按本公司要求采取有效安全措施而引起的安全事故，本公司不负任何责任！

实际应用时，本产品手册仅作为建议使用，由于不同的涂装方式和基材导致的数据与本产品手册不符，本公司不承担任何责任。

在此次公布的产品手册会使之前公布的产品手册数据失效。