

概述: Mascoat Industrial-DTI 隔热涂瓷是一种复合陶瓷和二氧化硅为基料的隔热涂料，它能集提供热绝缘，保护人员安全和防止腐蚀于一体。涂瓷是被设计用来同时解决涂料和隔热问题的多用途产品。

特性: 很薄的情况下优秀的隔热性能
优异的人员保护性能
阻止保温材料下的腐蚀问题 (CUI)
供防结露保护
不用移除的检查能力
快速固化时间
低 VOC 含量产品
市场上固体含量最高的产品
不规则表面很容易施工

物理参数:

基料: 水基丙烯酸隔热涂料
表面: 平滑
底漆: 非含铁材料不需要底漆 (不锈钢和铝材)。对于碳钢基材需要底漆。
面漆: 咨询 Hempel 公司
湿重: 0.63 千克/升
单位面积干膜重: 0.035 磅/平方英尺 在 20 微米干膜厚度 (0.17 千克/平方米, 0.5 毫米干膜厚度)
微粒数量: 78-80% (固体含量)
平均涂膜厚度: 20~22 微米 湿膜厚度在 70~130° F (0.5 毫米湿膜厚度在 21~54°C)
干膜涂覆率: 50~55 平方英尺/加仑@20 微米 (1.3 平方米/升@0.5 毫米)
VOC 含量: 0.06 磅/加仑 (7.6 毫克/升)
使用温度: 不能超过 400° F (200°C)
闪点: 无
毛重: 27.5~28.0 磅 / 5 加仑桶, (12.47~12.7 千克/18.92 升)
净重: 25.9 磅/5 加仑桶, (11.7 千克/18.92 升)
储存期: 从生产之日起 18 个月。不能将产品储存到结冰的环境, 应该储存到 60~90° F 的库房。

施工说明:

喷涂此产品最常使用的设备指南:
无气喷涂机: :

泵压缩比: 33:1 或更大
输出量: 1.5 加仑每分钟 (5.7 升每分钟) 或更大。
管径: 3/8" 或更大但不超过 3', 长度超过 50' 时推荐使用 1/2" 管子。
喷嘴尺寸: 0.017" (小面积喷涂) 0.019—0.023" (正常喷涂)
压力: 最小 3000PSI

小面积喷涂:

请咨询 Mascoat 小喷壶。这种小喷壶很适合小面积喷涂和触碰实验喷涂。

涂刷:

涂刷只在面积小于 0.5 平方英尺 (0.04 平方米) 的触碰实验时推荐使用。涂刷会影响涂瓷性能。请咨询 Mascoat 关于涂刷的具体指导书。

滚涂:

不推荐使用。

搅拌:

只有一种搅拌棒可以使用。使用 1/2" 手电钻搅拌。一定要确认手电钻是反转, 以防搅拌头碰到桶内壁, 如果需要, 请咨询 Mascoat 关于搅拌棒。

稀释:

大多数时候不需要稀释, 如果需要请咨询 Mascoat 关于稀释的说明。

适用期:

涂瓷是单组分的, 无需催化剂。如果密封好, 桶可以重复使用。

包装:

5 加仑每桶 (18.92 升)

清洗:

设备可以用肥皂和水清洗。

安全防护:

推荐半面式氨过滤芯面罩, 推荐眼镜保护措施。

通风措施:

在狭小的区域内施工需要良好通风

注意事项:

产品不适用 (饮用, 食用)

衣着:

推荐使用防护服和手套。

安全: 小心使用本品, 使用前和使用时, 请注意包装以及罐上所有的安全标签, 还应参考老人牌公司材料安全说明, 并遵守有关国家或当地政府安全规定。

基材和表面准备:

表面准备: 表面应该干燥无浮灰。表面准备可以遵循 NACE1-3(SSPC SP 5-6)。
含铁表面: 在喷涂 MI-DTI 隔热涂瓷前应该使用底漆。因为涂瓷是水性的, 所以拥有一个隔离层以防止闪锈是很重要的。
非含铁表面: 涂瓷可以直接喷涂到非含铁表面, 表面应该干净, 无油, 无灰及其它杂物。

施工条件:

施工表面温度要大于 60° F(15°C) 或更高, 再低的温度会增加固化时间。环境较冷 (60~139° F, 15~59°C): 对于温度 (表面或者环境—不论哪个更冷), 推荐起始先喷 10 米尔 (0.25 毫米, 250 微米) 厚的涂瓷。在垂直面喷涂这层涂瓷可以帮助减少涂瓷流淌。这层涂瓷需在可触碰后才可喷涂下一层。标准的每层喷涂厚度不应该超过 20~22 米尔 (0.5~0.55 毫米) 湿膜厚度。当每层涂瓷完全干燥后可以喷涂下一层。较热环境下, (>140° F, >60°C), 请咨询 Mascoat。

备注:

应用厚度: 涂瓷可以喷涂到满意的厚度以增加隔热能力, 所以没有厚度限制。
过喷干燥: 过喷干燥小于半径 3 英尺。
其它性能:

项目	英制/公制	实验标准
循环盐雾实验	优异, 超过 2000 小时	ASTM B-117
UV-A 暴露实验	优异, 超过 2000 小时	ASTM D-5894
湿气箱实验	优异, 超过 2000 小时	ASTM D-4585
QUV	优异, 超过 2000 小时	ASTM G-154
渗透性	低-4.98 perms (3.28 grams/24 hrs/m ² /mm/hg)	ASTM 1653-03
水蒸气渗透率	低-4.98 grains/hr/ft ²	ASTM 1653-03
涂层附着力	100% 5B	ASTM D-3359
撕裂强度	260~360 psi	ASTM D-4541
延伸率	大于 30%	ASTM D-638
导热系数	0.4381 Btu-in/ft ² (0.0698W/m/k)	Thermal Probe Study
热辐射率	0.85	ASTM C-1371
阳光反射率	0.82~0.86	ASTM C-1549
透射率	0.00	计算
发射率/吸收率	0.14~0.18	计算
火焰传播	Class A	ASTM E-84/87
烟密度	Class A	ASTM E-84/87
锥形量热仪实	>6	ASTM E-1384-97

干燥时间和湿度对照参考:

表面温度	相对湿度 %	层和层之间 喷涂时间(小时)
51-60°F (10-15°C)	10-30%	6.00
	31-50%	8.00
	51-70%	10.00
	>70%	12.50
61-70°F (16-21°C)	10-30%	4.00
	31-50%	5.50
	51-70%	6.50
	>70%	8.00
71-80°F (22-26°C)	10-30%	2.00
	31-50%	3.00
	51-70%	3.50
	>70%	4.00
81-90°F (27-32°C)	10-30%	1.50
	31-50%	2.00
	51-70%	2.50

	>70%	3.00
91–100°F (33–37°C)	10–30%	1.25
	31–50%	1.50
	51–70%	1.75
	>70%	2.00
101–110°F (38–43°C)	10–30%	1.00
	31–50%	1.25
	51–70%	1.50
	>70%	1.75
111–120°F (44–49°C)	10–30%	0.75
	31–50%	1.00
	51–70%	1.25
	>70%	1.50
121–130°F (50–54°C)	10–30%	0.50
	31–50%	0.75
	51–70%	0.75
	>70%	1.00

在喷涂下一层之前采用旋转 90 度拇指法或者湿度仪。此表是对于 15~20 米尔（0.38~0.50 毫米）湿膜厚度情况下 Mascoat Industrial-DTI 的估算干燥时间。干燥时间还会受到诸如风，密闭环境等因素的影响。更薄的喷涂会使干燥时间缩短。强制通风也会缩短干燥时间。

固化时间：

温度	固化时间
50–60°F (10–15°C)	60–72 小时
61–70°F (16–21°C)	48–60 小时
71–80°F (22–26°C)	36–48 小时
81–90°F (27–32°C)	20–24 小时
91–100°F (33–37°C)	18–20 小时
>100°F (>37°C)	14–16 小时

注意： 本品仅适用于专业用途。

所有公开数据均是基于我们的知识提供，数据更改不会另行通知。我们保证我们的产品在我们严格的质量控制之下生产。对于喷涂量，最终性能和施工伤害等我们不承担责任。在一定条件下可以更换产品，所有商标权解释权归 Mascoat 所有。

公布日期： 2017 年 1 月-68600