

AK761 醇酸铝粉漆

总述	WH-AK761 是由特种的醇酸树脂和铝银浆配制成的优良面漆。具有良好的金属光泽和耐候性，漆膜柔韧，耐盐水。
产品特性	良好的光泽和颜色的保持性 优良的柔韧性
推荐用途	建筑工程(内部和外部): 门、窗、大门及其他钢结构 厂房(内部及外部): 钢材结构, 设备

技术参数

树脂类型/颜料类型	醇酸树脂/铝银浆
颜色	银白色、斯太尔绿等, 也可根据用户要求定制
表面	有光泽
混合比率	无
固化剂	无
比重	约 0.98kg/L
体积固体份	40%
闪点	37°C
混合使用期	无
理论涂布率	14 平方米/升, 在 30 微米干膜厚度下
单层膜厚	湿膜: 70 微米; 干膜: 30 微米
施工方法	刷涂、辊涂、传统喷涂、无气喷涂
喷孔(无气喷涂)	0.33-0.48mm
出口压力(无气喷涂)	12-18MPa
稀释剂	TH001
工具清洗	TH001
挥发性有机化合物	约 490 克/升
干燥时间	指触干: 约 5 小时 23°C
重涂时间	最少: 16 小时 (23°C)
推荐底漆	醇酸底漆以及合适的环氧底漆等。
环境温度	最大: 40°C(104°F), 避免在相对湿度高于 85%的情形下施工。
底材温度	最低: 露点以上 3°C。
包装	单组分, 20 公斤包装。
储存和产品有效期	产品必须按国家规定来储存。应保存于阴凉、通风良好的地方, 避免过高的温度。容器必须牢固密封。产品有效期: 1 年。

施工指导

表面处理	WH-AK761, 是设计用来涂装在没有油脂、干土物、尘土、水汽和其它杂质的表面上, 而且该表面要有合适的底漆来正确涂覆。为了最佳的外观, 底涂层或中涂层应该是光滑的, 没有任何表面缺陷: 如喷涂不均匀或严重桔皮。
混合和稀释	WH-AK761, 是单组分产品。把涂料搅拌以得到均匀的粘稠度, 搅拌不该超过

施工

2-3 分钟。由于施工的原因，一般不要求或不希望稀释，可以加入少量的稀释剂 (5%或更少)，这取决于当地的对挥发性有机化合物的限制和空气质量的规定。

WH-AK761，可采用传统的喷涂、辊涂或无气喷涂；喷孔：0.33-0.48mm 出口压力 12 至 18MPa；为了最佳的效果，要确保喷涂设备和配套管线是洁净的，没有水和溶剂，为获得正确和均匀的膜厚要小心。通风：对于施工人员的安全和本产品正确的性能，密闭区域的各部分有良好有通风是很重要的。空气必须是干燥的，因为本产品一定不能在湿度超过 85%的条件下涂装。

安全措施

警告：会引起眼睛和皮肤的刺激。蒸汽可能会引起过敏人群的呼吸道刺激。可能会引起皮肤过敏反应。避免呼吸蒸汽。请勿触及眼睛、皮肤。要使用眼、耳、皮肤的防护用具，使用合适的面具，以避免潜在的呼吸道刺激。使用后用清水彻底的清洗皮肤。如有不适请咨询医生。衣物再次使用前要洗涤。如果没有呼吸要进行人工呼吸，最好嘴对嘴，并请医生处理。急救：如果不慎接触了眼睛，立即用清水冲洗至少 15 分钟，并立即就医。

声明

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要，我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制，这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问，请与我司联系。

我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系。