

DECICOAT® P60

Decicoat® P60 系列是一种高性能、快干的水基膨胀型涂料，专门用于结构性防火保护。

工作健康和安全

施工者必须佩戴手套、防护镜、呼吸防护设备、防护服和其他任何符合当地健康和安全要求和安全工作实践的适当安全设备。

关键安装要求

表面处理

本产品是专门为难于处理的基材（如无涂层的铝材）提供高附着而配制的，但充分的表面处理是必不可少的。

- 使用合适的溶剂清除表面的灰尘、污垢、油污、油脂、铁锈、脱模剂等。
- 对于高度抛光的表面，建议使用钢丝刷、喷砂或砂纸进行打磨。
- 在钢制基材上，建议表面使用底漆，以防止闪锈。

施工方法

Decicoat® P60 可以用以下方法施工：

- **镘刀：**简单地涂抹，并根据需要抹平。
- **刷子：**对于刷涂，我们建议按每公斤产品加入 0.3% 的水稀释，这样施工更容易、更顺畅。使用宽 100mm 的厚尼龙毛刷，刷子上蘸取足够的 Decicoat® P60，并使用较短的笔触，涂上厚约 2mm 的涂料。避免来回“涂刷”，因为这会导致涂层变得太薄。
- **空气辅助和无气喷涂系统：**请参阅第 3 页，了解使用 Decicoat® P60 系列时推荐的喷涂系统。

镘刀



刷子



喷枪



Decicoat® P60 是一种水基喷涂膨胀型涂料，专门用于提供结构性防火保护。

该产品设计用于安装在铁路、近海平台、船舶和汽车等行业。

产品应用

- 铁路：机车和客运机车车辆（内饰、地板、车厢）
- 工业：金属甲板屋面和金属墙面的底面
- 海平台：可居住区的内部结构
- 汽车：重型车辆、巴士、拖车和拖拉机
- 与传统的纤维状保温材料配合使用



确保正确的准备、混合和应用以获得最佳效果。
Decicoat® P60 系列应始终用于清洁、干燥和无污染的表面。

搅拌和施工

- 如图所示，使用前用带状或桨状搅拌器彻底混合。应将产品搅拌至光滑的奶油状。
- 如有需要，可按每公斤产品加入 0.3% 的水来改变产品的粘度。
- 施工时环境温度要高于 10°C。

应用率和覆盖率

- 施工厚度为 1.9 mm 时，干膜厚度 (DFT) 为 1.5 mm 产品，可为最小厚度为 4 mm 的铝提供 120 分钟以上的防火保护。
- 可涂抹厚达 3mm 的湿膜，以达到每道涂层约 2.4mm 的干膜厚度 (DFT)，而不会出现坍塌。
- 为了达到所需的干膜厚度，湿涂料施工时应包括平均 20% 的材料收缩率。
- 建议使用粘结层 (第一层 0.5mm)。
- 重要的是要涂抹均匀，以确保合适固化和减少浪费。
- 建议使用温度计、湿度计或湿度仪来监测施工条件。高温或低湿条件可能会导致产生裂缝。
- 可以通过减薄涂覆的湿膜厚度 (WFT) 以适应不良的应用条件来避免表面缺陷。
- 涂层开裂区域可以通过再涂一层涂料来补救。
- 过冷或过高的湿度条件可能导致流涎。可能需要辅助干燥。
- 确保在涂多一层涂料之前，涂层已经充分干燥。
- 较薄的 WFT 施工干燥时间会较快，并且重涂时间也较快。
- 最终的涂层厚度将根据您的要求而变化。

参考特定安装的规格，确保施工达到正确的 DFT：

- 建议用具体的参数进行验证试验，如使用的其他绝缘材料的厚度、具体的结构载荷要求、安装厚度、基材厚度或最终用户环境的影响。



干燥和固化

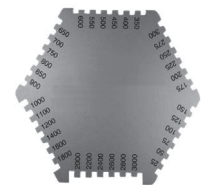
- 为达到最佳效果，请让涂料自然干燥。强制干燥可能导致涂层开裂。
- 天气寒冷时，可以加热基材以帮助干燥。
- 强制通风可帮助涂层干燥。在干燥过程中，保持空气对流。
- 建议在施工前，先在一小块区域测试并确定干燥条件是否充分。

2 mm 涂层干燥时间	
初始干燥	3 - 4 小时
完全干燥	24 - 72 小时

请注意：干燥和固化时间只是一般指南。最终用户应进行测试，因为最终使用条件（应用厚度、基材类型、温度和湿度）将影响干燥时间。

湿膜厚度检测

为确保成膜精确，可以用湿膜测厚仪来检测（如右图所示）。



推荐喷涂设置

下表列出了通用配置 - 也适用于其他配置和设置

	无气喷涂系统		空气辅助喷涂系统	
	Graco Xtreme 70:1 气泵	Wagner ProSpray 3.39	气动活塞泵	底部入口压力罐
喷枪型号	XTR-7 无气喷枪	Wagner Vector Pro 或 Grip 无气枪	GNG / T3005 纹理枪, 底部进入	GNG / T3005 纹理枪, 底部进入
管线压力	通常 155 bar. 软管长度较长时需要较高的压力	最大 230 bar	最大 30 bar	最大 4 bar
从泵到枪的软管长度	15 m	15 m	高达 30 m	5 - 20 m
软管直径	9.5 mm ID	12.5 mm	19 mm ID	19 mm ID
鞭管	0.5m 鞭管 6mm 软管 使用鞭管需要更高的压力	1m x 9.5mm		
喷嘴直径	0.6 - 0.7 mm (反向推力喷嘴 423 - 429)	可逆提示: 0.43-0.74mm	2 mm	2 mm
泵类型	比率 70:1 活塞泵	2.68 kW 额定无刷直流电机	比率: 4:1 或更大流量: 3L / min (0.8 gal/min) 双球活塞泵	20 L 底入式压力罐
气压要求	约 2 - 5 bar	无需现场供气	高达 7 bar	枪内压力: 高达 6 bar 罐内压力最大为 4 bar

产品信息

产品名	Decicoat® P60
重量 kg / m ² / mm	1 kg / m ² / mm DFT
1 mm DFT 消耗量 包括高达 20% 的材料收缩率的余量	1.4 kg / m ²
使用 20kg/ 桶的涂料 1mm 干膜厚度 (DFT) 覆盖率	14 m ²

基板: 可以用于钢和铝。

保质期和储存:

- 自收到货物起 12 个月 (在建议的条件下储存)。
- 产品储存和运输温度应在 10 - 45°C 之间。 **谨防冻结。**
- 部分使用过的桶装产品在第一次使用后如果密封牢固, 可以重复使用。
- 开封后的产品应在 2 个月内重新密封并使用。 **严禁频繁打开密封。**

清理和安全

- 设备可以很容易用水清洁
- 强烈建议使用个人防护设备 (PPE), 包括护目镜、手套和安全服

请联系 Pyrotek® 以获取更多信息或关于您的具体应用的详细建议。



中国: +86 (0) 755 8601 6876
马来西亚: +603 9134 8916
越南: +84 (0) 8 6263 9070

中国香港: +852 2548 4443
新加坡: +603 9134 8916
印尼: +62 (0) 21 583 50625

中国台湾: +886 6 313 1267
韩国: +82 (0) 53 523 5202

日本: +81 (0)78 265 5590
泰国: +66 (0)2 361 4870

更多信息和联系方式,
请访问我们的网站
pyroteknc.com

注意事项: 规格如有更改, 恕不另行通知。本文档中的数据是基于独立实验室或制造商的测试的典型平均值, 仅供参考。材料必须在预期的使用条件下进行测试, 以确定其是否适用。从声学测试结果中得出的结论由合格的独立测试机构解释。此处没有任何内容能让买方/用户免于承担确认产品是否适合其项目需求的责任。始终征求声学、机械和消防工程师对制造商提供的数据的意见。由于个别项目种类繁多, Pyrotek 对其产品的不同结果概不负责。Pyrotek 对仅依赖所提供信息的损害或间接损失不承担任何责任。不保证使用此信息或本信息页所涉及的产品、流程或设备不会侵犯任何第三方的专利或权利。

免责声明: 本文档受 Pyrotek 标准免责声明, 保证和版权条款的约束。请参阅 pyroteknc.com/disclaimer。全国免费服务热线: 4008-91-00-91

