

TH-847换热器防腐涂料 山东蓝星清洗防腐公司

产品名称	TH-847换热器防腐涂料 山东蓝星清洗防腐公司
公司名称	山东蓝星清洗防腐公司
价格	70.00/平方
规格参数	
公司地址	济南市历城区郭店镇
联系电话	0531-88991796 15269140989

产品详情

th-847碳钢水冷器专用防腐涂料

th-847碳钢水冷器专用防腐涂料，是在ch - 784涂料的基础上研制出的第二代专用防腐涂料，它除吸引了ch - 784涂料的全部优点外，对在生产、施工、储存中存在的弊端进行了改进，使其更加完善、合理、实用，它可以与德国sakaphan和日本的米通涂料相抗衡，为国家 " 八五 " 重点推广项目。

th - 847防腐涂料，具有优良的耐水性，在较高温度（150℃）下使用，耐海水、咸水、半咸水、工业循环用水等，完全符合水冷器的特殊要求，优于其它类型的涂料；而其含有的耐腐蚀性介质及耐工业用水性能、良好的阻垢性能、导热性，也是其它任何涂料所无法比拟的。该涂料的漆膜坚硬光滑，不易吸附滞留物与水垢，少量附着物水冲即掉，有的使用厂家设备防腐后已达13年现仍运行使用，且在使用运行期内，涂层管传热系数明显高于无涂层管，提高了总的换热效果。该涂料还对弱酸和碱性介质，有很好的防腐阻垢效果。

1、技术指标

表一 化学耐蚀性表

介质类别	介质名称	介质温度	浸泡时间	涂层状况
水	海水、咸水、半咸水、纯水、工业循环水等	150	84个月	无变化
碱溶液	30%naoh, koh, na2co3等	常温	60个月	无变化

		95	224小时	
酸溶液	10%h2so4, hcl, h3po4, hac等	常温	24个月	无变化
		95	224小时	
有机溶剂	苯、二甲苯、汽油、煤油、酮、醛、醇、酯等	常温	48个月	无变化

表二 物理机械性能表

序号	项目	底漆	面漆
1	颜色	浅铁红色	铬绿色
2	粘度(s)涂-4粘度计	40~60	40~60
3	细度(μm)	60	40
4	附着力(级)	1	1
5	弯曲性(mm)	2	2
6	耐冲击强度(j)	4.9	4.9
7	表干时间(h)(指触法)	<4	<4
8	硬度(玻璃硬度为1)	>0.75	>0.75
9	固化方法	160 ,1小时	200 ,1小时
10	吸水率(%)	0.35	0.34
11	耐热性(200 ,24小时)	附着力1级,无裂	附着力1级,无裂

12	耐湿性(144h)	1级	1级
13	耐温变(-180~+200)	8个周期无变化	8个周期无变化
14	导热系数(kcal/m ² • • h)	0.7-1.2	0.42
15	污垢热阻(m ² • • h/kcal)		1.66--2.8 × 10 ⁻⁴
16	击穿电压(kv/mm)	1	10
17	体积电阻率(cm)	39 × 10 ¹⁴	39 × 10 ¹⁴
18	贮存期(年)	3	3

表三 国内外水冷器涂料主要工程参数比较

	th - 847(中国)	sakaphen(德国)	米通kws(日本)
固化温度()	160,200	180	180
工作温度()	150	180	180
导热系数(kcal / m ² • • h)	0.42 - 1.2	-	0.6
污垢热阻(m ² • • h / kcal)	1.66 × 10 ⁻⁴	-	0.4 × 10 ⁻⁴
击穿电压(kv / mm)	10	10	-
体积电阻率(cm)		0.01 × 10 ¹⁴	0.004 × 10 ¹⁴
附着力	1级(划圈法)	210kg / cm ²	180kg / cm ²
适用介质	弱酸至强碱	弱酸至强碱	ph3.5 - 10.4

2、适用范围

th - 847涂料主要用于防止海水、咸水、半咸水、淡水，弱酸性介质和碱性介质的腐蚀及结垢。适用于石油炼制、石油化工、有机合成、化肥、氯碱、制药、盐化、冶金、发电、食品、印染工业的水冷器、油冷器、换热器、空冷器、蒸发器、反应釜、塔器、贮罐、管道等设备的防腐及阻垢。

th - 847涂料在适用介质中的长期工作温度 150

3、施工要求

(1) 涂装环境：温度15 - 35 ，相对湿度小于85%，无粉尘。

(2) 工件状况：被涂表面应无裂纹，无焊疤、无毛刺、无尖角、冷换设备花板与管束须采用焊接固定，焊口应平整，管道须采用法兰连接。

(3) 表面处理：被涂工件必须进行严格的除油、除锈处理，达到表面无油污（用挂水法检验，符合日本jisz0305 - 1980标准规定），喷砂除锈等级应符合瑞典标准sis05 - 5900 - 1967，sa2级以上，酸洗除锈等级应符合前西德标准ding55928be级规定。

(4) 涂装方法：可采用喷涂、淋涂、浸涂、灌涂、滚涂等方法，也可采用静电喷涂。

(5) 涂层结构：底漆两遍，面漆四遍，涂层总厚度 $200 \pm 50 \mu\text{m}$ 。

(6) 固化方法：经充分表干后，送入远红外炉内进行固化处理，固化温度 160 ± 5 ，最终涂层固化温度 200 ± 5 。

(7) 涂层质量指标：外观，铬绿色，表面光滑，无滴坠，无气泡，无异物。

厚度为 $200 \pm 50 \mu\text{m}$ 。孔隙应参照美国标准进行检验，采用电火花检测时，严禁超电压，技术指标按下述规定：电压1000v，火花发生量不大于10个 / m^2 。

(8) 储运安装：涂装后的设备在储存、运输、安装、拆检作业过程中应避免碰撞和敲击涂层，涂层发生机械损伤后可委托我公司进行现场修复。