

# LY-351耐高温防腐涂料 适用于石油化工新能源冶金航空航天

产品名称	LY-351耐高温防腐涂料 适用于石油化工新能源冶金航空航天
公司名称	北京隆源纳欣科技有限公司
价格	70.00/千克
规格参数	品牌:隆源纳欣
公司地址	北京市通州区北大化村116号院1号楼二层B036
联系电话	15611115816 15601235108

## 产品详情

推荐用途：

耐高温防腐涂料广泛应用于电力、水利、石油化工、市政、新能源、冶金、航空航天等等领域应用的高温钢结构、高温设备、高温炉外壳、高温管道、石油裂解装备等高温、酸性或碱性气氛腐蚀环境下的金属基体表面的长效高温腐蚀防护和装饰性涂装。

## 产品概述

耐高温防腐涂料采用有机聚合物与有机硅氧烷通过分子链相互贯穿，形成高度交联三维互穿网络结构为成膜物质。配伍氮化硼、钛白粉、氧化铁、三聚磷酸铝、鳞片状铝粉等功能填料，功能助剂，溶剂等，经高速分散、纳米研磨等超细化涂料制备技术，研发生产的双组份常温固化型耐高温防腐涂料。可以长期在300℃以下温度范围内使用，防止金属基体发生热氧化腐蚀和冷却至常温环境发生的自然腐蚀，确保设备设施长期稳定的运行和使用。

## 产品特性

涂层较低表面能，憎水、憎油、优异自洁性。

涂层良好装饰性能，长久保持原有颜色和光泽。

涂层高耐候性、耐湿热、耐盐雾、抵抗紫外线的降解作用。

涂层成膜致密、高抗渗透性和耐酸碱溅洒和高温酸性烟气腐蚀。

涂层具有良好的力学性能，硬度和柔韧性均衡，耐磨损、不易划伤。

涂层耐高低温性能优异，成膜后在 - 40 ~300 的范围内皆可正常使用。

## 推荐用途

适用于各种工业设备、管道、储罐、反应釜、换热器、冷却塔、烟囱、脱硫塔、除尘器等高温、酸性、碱性、腐蚀性介质的防腐。

## 技术原理

该涂料采用先进的无机-有机杂化技术，通过溶胶-凝胶工艺，在基材表面形成致密的无机-有机杂化涂层。该涂层具有优异的化学稳定性、热稳定性和机械性能，能够有效抵抗各种腐蚀性介质的侵蚀。

## 性能指标

项目	性能指标
外观	涂层均匀，无气泡、无杂质、无脱落。
附着力	≥ 5 MPa
硬度	≥ 3H
柔韧性	通过弯曲试验
耐盐雾	实验 25, 5% NaCl, 1000h
耐酸	实验 25, 10% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , 21d 25, 10% HCl, 21d
耐碱	实验 25, 10% NaOH, 30d
耐湿热	实验 47, RH96%, 1000h

## 技术参数

理论涂布率：干膜厚度60 μm，理论涂布率为0.25kg/m<sup>2</sup>。  
实际涂布率：受涂装工件外形尺寸、施工天气、不同施工人员影响，考虑损耗系数。  
固化时间：表干时间：小于2h（23℃），实干时间：小于24h（23℃），完全固化7天。  
一般单道涂层涂装后用手指轻触，涂层粘手但无涂料粘附，即可进行下道涂装。

## 基体处理

新钢材：喷砂除锈至Sa2.5级，表面粗糙度要求控制在30~60 μm范围内。  
局部修补：清除基体表面油污、残锈、氧化皮等不牢固物；电动工具打磨至St3级。  
基体处理：清除基体表面油污、残锈、氧化皮等不牢固物；电动工具打磨至St3级；视环境条件一般基体处理后8小时内涂装。

环境温度和基体表面温度一般在5~60℃范围内施工，空气相对湿度不超过85%。  
基体表面温度必须高于露点温度3℃，防止结露。

## 涂装方法

刷涂：刷涂或辊涂施工采用横竖交叉方法涂装，使涂料充分浸润基体表面。  
喷涂：采用空气喷涂或高压无气喷涂方法涂装，枪嘴距基体30-40cm垂直涂装。

## 涂料混合

耐高温防腐涂料主剂组分 固化剂组分 = 9 : 1 (重量比)  
施工时，将主剂和固化剂按9:1的比例混合均匀，搅拌均匀后即可使用。

## 涂料稀释

通常情况耐高温防腐涂料不需要稀释，如有必要可选用二甲苯、正丁醇或环氧类稀释剂。

## 包装贮存

耐高温防腐涂料为双组份涂料，20kg/桶包装。

产品未开封且经妥善保存，自包装之日起，有效储存期12个月。

贮存在干燥、阴凉场所，避免暴晒，远离热源及火源，运输和贮存5-40 温度范围内。