杰瑞铸铁坩埚长效保护涂料JR-169

产品名称	杰瑞铸铁坩埚长效保护涂料JR-169
公司名称	深圳杰瑞高温材料有限公司
价格	50.00/公斤
规格参数	品牌:深圳杰瑞 型号:JR-169 铁坩埚保护:长效保护涂料
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道龙翔大道缤纷世纪A座25C
联系电话	0755-13728843963 18938652341

产品详情

用　　途：

涂于铁坩埚内壁，持久防止铁坩埚腐蚀和熔体增铁，延长铁坩埚使用寿命。

使用方法：

1） 被涂面的清理：待涂覆的铁坩埚必须事先清洁干燥，除去油污及粘砂层、渗铝层等。

2） 该涂料为A、B双组分。A为面层，B为底层。用毛刷先刷底层，然后刷面层。从上往下刷。

3） 底层的涂刷：取B料适量，加约1倍水搅拌均匀，多次薄层涂刷，每次涂刷厚度不大于0.5mm，首遍涂刷温度控制在100°C-120°C。以后各遍涂刷应逐渐增加温度（可至200°C-250°C）和提高涂浆稠度。为节省涂料，涂层厚度可按从底部往上依次递减：底部2.5-3.0mm，中部1.5-2.5mm，上部1.0-1.5mm。

4） 面层的涂刷：取A料适量，加适量水搅拌均匀，待底层彻底干燥后进行，涂刷2-3遍，涂刷温度150°C-250°C。面层厚度控制在0.3-0.5mm。要使涂层表面致密平滑、无孔洞。

注意：每次涂刷时，必须在前一遍的涂层完全干燥硬化后再进行下一遍涂刷。

5） 涂层与坩埚的修补：使用一个周期（初次为3-4天，涂刷技术娴熟后可5-6天）后，检查坩埚状况，如发现涂层破损、坩埚内壁腐蚀，可用本A、B料修补。方法如下：

★涂层破损处的修补：坩埚温度控制在100°C-200°C，方法同上。

★坩埚腐蚀处的修补：在300°C-400°C温度下先后用铁钎和砂轮（砂纸）除去腐蚀部位熔结的铝瘤，彻底打磨掉渗铝层，再用本A、B料修补。（注意：修补的底层厚度应大于3mm，渗铝层一定要彻底打磨掉，否则涂层易脱落。）

★新坩埚铸造孔洞、旧坩埚腐蚀孔洞的修补：将孔洞内杂物、熔铝清除干净；用B料（不稀释）逐层多次填补孔洞并逐层烘干，将填补料彻底干燥后按照上述方法涂覆底、面层，可如新坩埚般照常使用。

包装及储存：

A、B组分各5kg/桶或根据客户要求。密闭储存于阴凉的仓库内。

保质期：**密闭状态下12个月**