

高温防氧化涂料、稀土复合催渗剂、氮化基盐、氧化盐再生盐渗硼剂

产品名称	高温防氧化涂料、稀土复合催渗剂、氮化基盐、氧化盐再生盐渗硼剂
公司名称	脱水硼砂科技有限公司
价格	.00/KG
规格参数	高温防氧化涂:1200 超高温防氧化:3000
公司地址	凌河工业开发区15号
联系电话	13065023830

产品详情

1200 耐高温防氧化涂料

高温防氧化涂料是指了防止金属件在空气介质中加热时表面与介质中的O₂,CO₂,H₂O等化合而被氧化，专门在工件表面刷涂或喷涂的一种特殊物质。耐高温透明防氧化阻燃涂料采用高纯度硅酸盐溶液，加入超微无机金属氧化物精细加工而组成，采用耐高温材料，耐温可达1700℃，涂料完全透明，在常温和高温下无任何气味，涂刷后涂膜不影响物体的本来颜色，能与无机材质物体表面形成互穿网络结构，附着力强，具有一定的隔热、防氧化、防腐的保护作用，延长基体的使用寿命，保证基体在高温下不生锈，节能环保。

1.产品组成及特点

(1) 涂料采用无机-有机硅树脂为成膜物质，加入一定量的纳米石墨鳞片、纳米氧化铝粉末、超细稀土粉体等组合而成。涂料绿色环保，施工简单，对基材处理要求低，单一涂层不需配套。固化成型的涂膜耐温高能达1200℃，长期在高温下使用稳定性好，附着力强，不起皮脱落，耐酸碱性强，耐磨性能好，抗冲击强度高。

(2)、涂料具有一定的隔热性，1200℃物体涂刷涂料后可以隔热110℃左右，500℃物体涂刷涂料后可以隔热40℃左右，200℃物体涂刷涂料后可以隔热15℃左右；

(3)、涂料具有一定的防氧化性，金属物体在高温环境中非常容易被氧化，涂刷涂料后金属高温下氧化率会降低30%以上；

(4)、涂料具有一定的防腐性，涂刷在物体表面，在不影响物体表面颜色的基础上有很好的物理防腐和电化学防腐作用，减少物体蚀；

(5)、提高物体的耐温性，涂料涂刷在可燃物体上，大大提高物体的燃点，防止物体燃烧，涂刷在金属

物体上，可以提高金属的耐温性和防氧化性；

(6)、使用方便，涂料通过喷涂、刷涂、浸涂等方法涂刷在无机物体表面，涂刷均匀即可；

(7)、涂料附着力好，不容易产生起皮和脱落现象；

(8)、无色变，涂料在常温和高温下使用，不产生色变，透明性定；

(9)、抗热变形能力强，涂层具有良好的弹性，高温/低温时均不会产生裂纹、脱落的现象；

(10)、危害性，涂料没有任何异味，不含也不会产生有害VOC成分、致癌物及其他有害聚合物、分解物和副产物；

(11)、稳定性，涂料化学性能稳定，不与任何物质发生化学反应，不受酸、碱、腐蚀性物质的影响。

2.工作机理

涂料溶液由高温无机-有机乳化嫁接改性半硅-有机改性成膜耐温可达1200℃，抗氧化效果好，防水封闭效果好，膨胀系数高，附着力好。涂料粉料选用的是经过超高温、超高压处理后形成无机尖晶石结构，材料内力抗腐蚀协同效应大大增加，涂层在高温下呈交联玻璃致密结构，能较好的防止各类气体、液体渗透进入基材，起到对基材较好的保护作用。鳞片状的石墨更能形成多层类似鱼鳞状的封闭层，即便有介质深入，其到达被保护基材的路径也会大大增加，因此涂层具有常温、高温下极佳的防护作用。

2.典型用途

适合应用在各种高温下防水防潮、抗氧化腐蚀、耐酸碱的基材上。

3.涂料基础数据

项目指标测试/标准涂料外观浅灰色目测涂料组分双组分耐温幅度1200℃ 长期使用

本产品为双组分常温固化产品，按主剂：固化剂=9:1（质量比）调配涂料，开桶后未使用完部分要封闭保存。较长施工间隔时，应做好施工工具的清洗工作，以防施工工具固结。混合好的工作液需在4小时内用完，不可回收。

4.涂膜性能

项目

性能参数

涂抹外观

致密无缩孔

颜色

浅灰色

适应期

小于等于4h

干燥时间

表干2h实干24h

涂膜硬度

4h

柔韧性

小于等于3mm

粘结强度（附着力）

1级

抗氧化性

无腐蚀、无明显氧化色

10%NAOH浸泡72h

涂膜无变化

3%NACL浸泡72h

10%H₂SO₄浸泡72h

耐湿热

720h漆膜完整无变化

高温试验

1200

推荐膜厚

膜厚和涂布率

干膜厚度（um））

理论涂布率（m²/Kg）

常数

300

1.5

注：推荐涂至设计厚度

5. 稀释剂/清洗剂

二甲苯/丙酮

6. 施工方法

喷涂：使用空气喷涂采用十字交叉法施工。刷涂：采用十字交叉法进行刷涂。5.规格
10kg/桶

CNRe稀土碳氮共渗剂

一、稀土与碳共渗剂

除常规渗碳剂(如：煤油或甲醇)外，加滴本公司生产的、溶入少量混合稀土的有机滴剂，即可实现C-Re{lai一种化学元素}共渗。

二、稀土与碳氮共渗剂

除通氮、滴煤油之外，加滴本公司生产的、溶入少量的混合稀土的有机滴剂，即可实现C-N-Re共渗。

三、主要特点

温度与时间固定时，加有稀土的渗剂可使共渗层增厚10~15%，为了达到常规工艺所获的渗层厚度，若时间不变，温度可降低15~25℃，从而减小变形。温度不变时，为了达到同一厚度，强渗期可缩短20~25%。此外，加稀土后抗疲劳强度能提高10~12%。

***四、使用方法

1、本产品用于滴注式碳、氮共渗，适用于普通井式气体渗碳炉，本产品的最大优点是：共渗温度低(860℃，比渗碳低60℃)共渗速度快(与920℃渗速相近)金相组织好，工件的相对变形小(与渗碳相比)使用本产品经济效益显著。

2、共渗温度为860℃，按工艺要求滴入渗碳炉中，本催渗剂需用带阀门的玻璃瓶盛装，要用乳胶软管与滴油器相联。

3、渗碳剂仍为煤油，从另一软管中滴入炉中，共渗期加滴煤油。

4、本品有沉淀物，使用时除去沉淀物。

**五、稀土复合催渗剂的优点

(1)它具有活性高、裂解温度低、配方简单、不堵塞管道、投入小、见效快节能、产品质量稳定、可以同时适应高、中、低温控制气氛共渗处理等优点

(2)催渗节能提高效率外，最大特征与区别是稀土能渗入钢的表面层内起微合金化作用，细化组织与提

高性能，这是本技术与其他催渗技术的本质差别。

*六、稀土催渗剂使用中应注意事项

盛放稀土氯化物溶液的料罐、滴注管道等液体输送系统应使用玻璃、塑料、含镍不锈钢等化学稳定的材料，不能使用铁、铜等易于氯离子形成金属氯化物沉淀的金属，以免在使用中造成管路堵塞。

七、包装

采用塑料桶、每桶25kg。

该产品备有详细使用工艺方法及参数说明书，函索即寄。