



TH-99 耐高温冷换设备防腐蚀涂料



本涂料为有机钛螯合高聚物为漆基，经纳米材料改性而成的单组份新型冷换设备专用防腐涂料。螯合高聚物使得涂层对底材的附着力显著提高，同时，高聚合物经纳米改性后比普通的聚合物在柔韧性、抗冲击性等有显著的提高，尤其是耐热性突出，热失重分析（TGA）数据显示：涂料在 319℃仍保持 100%质量，未有热分解现象，涂料抗蒸汽吹扫（240℃、24h、1MPa），并具有优异的耐水、海水、耐油、耐酸、耐有机溶剂等特性，可广泛的用于换热设备的防腐与阻垢。

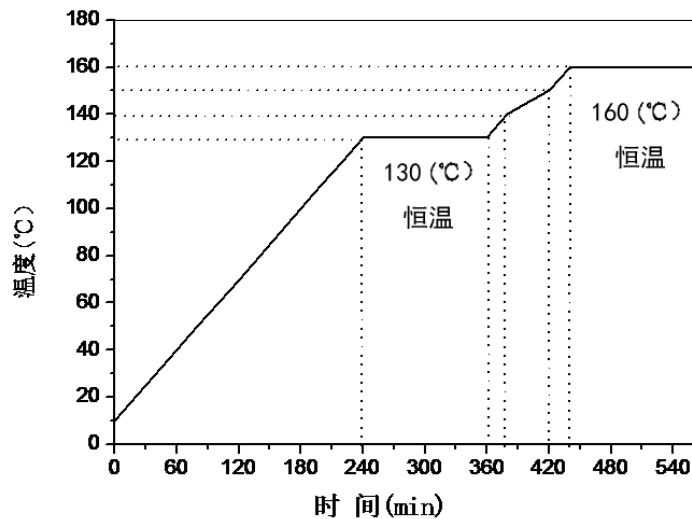
涂膜性能		
项 目	指 标	检测方法
漆膜外观	漆膜外观正常	GB/T 1729-79
细度， μm	≤ 40	GB/T 1724-89
粘度（涂-4，25℃），s	≥ 50	GB/T 1723-89
固含量%	≥ 60	GB/T 1725-89
柔韧性，mm	≤ 1	GB/T 1731-93
附着力，（划圈法）级	≤ 1	GB/T 1720-89
冲击强度，cm	≥ 50	GB/T 1732-93
适 应 性	自来水、工业循环水、海水、苦咸水、饱和盐水酸、碱、盐溶液、工业油品的换热器、容器等的防腐。	

应用范围

该涂料可应用于石油化工、化肥、冶金、海洋工程、发电、制药等工业的冷换设备防腐蚀与阻垢。

涂装技术

- 1.表面准备和处理：对碳钢金属表面应采用喷砂（Sa2.5级）或机械手工方法（St3级）除锈，使表面呈金属灰白色，焊缝处必须经过倒角平滑处理。采用化学处理时，需经除油、除锈、水洗、磷化钝化、烘干等步骤，务必提供良好表面。
- 2.涂装方法：刷涂、喷涂、流涂和灌涂方法均可，须配套使用专用稀释剂调整粘度。
- 3.涂层一般要求 3-4 道，产品涂层干膜厚度控制 150-250 μm 。涂层道数依涂装方式、施工环境的不同而定，以涂层干膜厚度为准。
- 4.烘干工艺：升温速度为 20-30 $^{\circ}\text{C}/\text{h}$ ，前几道在 130 $^{\circ}\text{C}$ 恒温 2h，最后 1 道升至 160-170 $^{\circ}\text{C}$ 恒温 2h。（见升温曲线）



5.理论用量：0.50.6kg/m²。

6.储存期：存放于干燥、遮阳处，远离热源和火源。25 $^{\circ}\text{C}$ 条件下，储存期为 1 年。

天津市南开区科研东路 1 号 / 天津 52 信箱 (300192)
电话: 022-87893743、87898137 / 传真: 022-87893743
网址: www.zh-coatings.com E-mail: tjzhic3927@163.com