

热劲远红外H

一般来说，热量的移动有传导、对流和辐射的因素，传导、对流需要固体、液体、气体等介质，而辐射的特点是热量不需要这些介质，直接到达被加热物体，热效率高，加热时间快。

作为耐热涂料的专业生产企业，我们在多年积累的技术基础上开发了远红外辐射涂料“热劲远红外H”。

通过与耐热涂料相同的涂装方法，形成远红外线辐射效率高的涂膜。这种涂膜对各种处理钢板、铝、SUS等材料的附着力也很好，因此作为一种优异的节能和提高工作效率的涂料，被广泛应用于各个领域。

- 系统 硅树脂基耐热涂料
- 适用温度 ~ 500℃
- 1) 长波长（远红外线）的辐射效率高。（参见附件数据）
- 特征 2) 涂膜坚韧，附着力好。
- 3) 一液型（单组份），操作性好，涂装简单。

涂料性能

项 目	内 容
1 包装状态	16公斤
2 混合比	—
3 色调	黑色
4 涂料比重	1.30±0.10
5 溶剂比重	0.87
6 加热残留物	60±3%
7 着火点	29℃
8 燃点	530℃
9 剧毒品标识	—
10 劳动和安全法 显示有害物质	二甲苯 正丁醇
11 使用的有机溶剂类型	第二类
12 根据消防法 危险品分类	第4类第2石油类

标准涂布量和标准膜厚

膜厚/涂布量 涂布方法	标准膜厚	标准涂抹量注)
	干膜厚度(μm)	克/m ² /次
空气喷雾	30±5	140
刷涂	25±5	100

注) 标准涂装量因涂装方法、涂装环境等条件而异。

- 5) 基面调整
通过溶剂或碱脱脂等去除基质中的油、锈和其他沉积物。
(300℃或更高时进行喷砂处理)
- 6) 涂装方法
通过空气喷涂、静电涂装或电刷涂装以获得标准膜厚。
- 7) 烘干
凝固物在室温下放置5分钟或更长时间，然后逐渐升温，
在250-300℃下烘烤20-30分钟。

注) 以上数字为标准显示的数值，可能会有一些变化。

标准涂装指南

- 1) 调配与熟化
开罐后，请充分搅拌涂料。
稀释时，请使用以下稀释剂。
- 2) 使用的稀释剂名称
热劲B稀释剂或SW稀释剂
- 3) 标准稀释率（重量比）
空气喷雾0-10% 14~20 秒（NK-2 号）
- 4) 标准涂装次数
1-2次

使用注意事项

- 1. 当湿度在80%以上、气温在5℃以下时，请避免进行涂装。
- 2. 一次性厚涂会导致产生裂纹和起皮。
- 3. 涂装后的升温应逐渐进行，急剧升温会导致起皮和起泡。
- 4. 其他关于涂料使用的注意事项，请参考 MSDS（产品安全数据表）。