

产品说明书

1. 涂料概要

涂料名 : 热劲 A2101 SL01M
 系统 : 水系烧结型耐热涂料 (单组分类型)
 适应温度: 常温~200°C

2. 涂料形状

项目	单位	一般形状	备注
外观	—	银色液体	
粘度	KU	55以上	25°C
比重	—	1.05~1.15	25°C
加热残留物	%	35.0~45.0	120°C×20min

3. 涂膜性能

项目		试验内容	试验结果
一次特性	铅笔硬度	铅笔硬度	3B以上
	密着性	棋盘格透明胶带试验 (100 格)	100/100
	耐腐蚀性	盐水喷雾试验 (有交叉切割) 240h后确认外观	无异常
二次特性	耐热性①	200°C×1h后确认外观	无异常
		200°C×1h後密着性	100/100
	耐热性②	200°C×100h后确认外观	无异常
		200°C×100h后密着性	100/100
	耐腐 蚀耐 热循 环	耐腐蚀性16h后, 200°C×8h (1循环)。5个 循环后确认外观	无异常
耐腐蚀性16h后、200°C×8h(1循环)。5个循 环后确认密着性		100/100	

试验用涂膜制作条件

基材: SPCC-SD (喷砂处理)

涂装方法: 空气喷雾

粘度调整: 饮用水 (0~10%)

烧结条件: 常温下干燥5分钟以上后, 200°C×20分钟

干燥膜厚: 30µm

※记载内容不用于品质保证。

在使用时, 请各位客户根据自身的评估等进行判断。

4. 推荐标准涂装规格

适用材料：各种金属（铁、SUS、铝等）

质地调整：脱脂处理、砂轮机、喷砂处理等

涂装方法：粉刷、辊涂、空气喷雾、无空气喷雾等

稀释剂：饮用水

稀释率：0~20%（重量份）

涂布量：170~250g/m²/次（标准涂布量值）

预干燥：常温下5分钟以上

烧结条件：200°C×20min（物体保持条件）

干燥膜厚：25~35μm/次

* 请涂2次该涂料完成。

5. 包装

1kg：聚乙烯容器或塑料罐

4kg：聚乙烯容器或塑料罐

16kg：塑料罐

6. 注意事项

- 结构物涂装时，常温下指触干燥，但通过装置运转升温固化。
- 涂料请在没有阳光直射的地方，在5~35°C环境下保管。
（建议以夏季液温为标准值，全年减少液温变化）
- 使用涂料时，请充分搅拌使整体均匀后再使用。
（搅拌不足会导致涂膜异常）
- 涂装时请通风，穿上保护用具。
- 涂装时的环境温度建议为15~35°C。
- 使用的稀释剂（水）请在涂装规格中记载的使用量范围内。
过度稀释会妨碍涂装作业性，请注意少量渐渐稀释。
- 为了防止垃圾、灰尘等异物混入、涂料成分变质，使用时以外请盖上盖子。
- 涂装结束后的使用器具请立即清洗。
- 涂料的危险有害性信息、使用详情请参考SDS。

7. 联系方式

东京热化学工业株式会社营业部

〒350-1101埼玉县川越市的场2605

TEL: 049-231-6185