

## 产品说明书

### 1. 涂料概要

涂料名 主剂 烟囱王251  
 硬化剂 烟囱王硬化剂  
 系 统 2液型耐热耐酸涂料  
 适应温度 常温~250 °C

### 2. 涂料性状

#### <烟囱王251>

项 目	单 位	涂 料 性 状	备 注
外观	-	黑色液体	
粘 度	KU	90±3	斯托默粘度计/25°C
密 度	g/cm <sup>3</sup>	1.36±0.05	比重杯/25°C
加热残余物	%	70±3	180°C×20分加热后

#### <烟囱王硬化剂>

项 目	单 位	涂 料 性 状	备 注
外 观	-	淡黄色液体	
密 度	g/cm <sup>3</sup>	0.90±0.05	漂浮法/25°C

※涂料性状值为一般值、不是标准值。

### 3. 涂膜性能

实 验 项 目	试 验 结 果
铅笔硬度(三菱高级铅笔)	F
密着性	2 mm宽网格交叉切割 25/25
耐热性	200°C×100h 外观无异常 密着性25/25
	250°C×5h 外观无异常 密着性25/25
耐酸性(1.0wt%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 水溶液浸泡)	10000h 无异常
耐腐蚀性(盐水喷雾试验)	300h 一般部位无异常
盐水浸泡试验(3%食盐水)	504h 无异常

※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。

<试验用涂膜制作条件>

基材: SPCC-SD (喷砂处理)

涂装方法: 空气喷涂

粘度调整: 烟囱王稀释剂 10%

烘烤条件: 第三次涂装后在常温下干燥 1 小时以上, 100°C×20 分钟

干燥膜厚: 180~210 μm (一次涂层 60~70 μm, 共涂三次)

#### 4. 推荐涂装规格

适用材料	SPCC-SD、SS材、SUS等
基底调整	1级表面处理 (ISO Sa2) 或者2级表面处理 (ISO St3)
涂装次数	刷涂4次
	无气喷涂3次
主剂、硬化剂混合比	主剂80%: 硬化剂20%
稀释	烟囱王稀释剂5~10%
理论涂布量(1次) (注)	刷涂: 180g/m <sup>2</sup>
	无气喷涂: 360g/m <sup>2</sup>
标准涂装回数	1级表面处理: 涂2次 2级表面处理: 涂3次
标准膜厚(1次)	刷涂 40~50μm (总膜厚 160~200μm)
	无气喷涂 60~70μm
涂装间隔(常温下)	最短: 5小时
	最长: 5天
可使用时间	主剂和硬化剂混合后, 请在约 5 小时内使用
干燥条件	100°C×20天

(注) 理论涂布量…… 因为是一般条件下的参考值, 会根据被涂物的形状和涂装条件等有所增减。

#### 5. 包装

<5kg组合装> 主剂: 4L 圆罐 硬化剂: 1L方罐

<18kg组合装> 主剂: 14L 石油罐 硬化剂: 4L方罐

#### 6. 注意事项

- 涂料应在避免阳光直射的地方, 在 5~35°C下保存。(建议以夏季液温为标准, 全年尽量减小液温变化)。
- 使用涂料时, 应充分搅拌至整体均匀后再使用。(搅拌不充分会导致涂膜异常)。
- 涂装时应保持通风并佩戴防护用具。
- 涂装时的环境温度建议为 15~35°C。
- 使用的稀释剂应使用涂装规格中记载的稀释剂。
- 为防止灰尘、异物混入以及涂料成分挥发, 在不使用时请盖上盖子。
- 涂装结束后应立即清洗使用器具。
- 关于涂料的危险有害性信息及详细操作方法, 请参考 MSDS (安全数据表)。

#### 7. 联络人

东京热化学工业株式会社 营业部  
 〒350-1101 埼玉県川越市市场2605  
 TEL : 049 - 231 - 6185