高温防护涂料施工指南

1.目的

为高温防护涂料，涂覆施工到耐火材料或者纤维内衬上提供基本指导。

2.产品介绍

高温防护涂料是纤维基的高温隔热防护涂料，由化学胶体纤维和烧结耐火氧化物混配而成，均匀性良好，并具有高的烧结密度。除了很少的色素外，产品完全是无机的。产品适用于要求长久耐用和化学侵蚀的高温应用场景下，产品可以直接涂覆在耐火砖、浇注料和纤维模块内衬上。

对于纤维模块内衬材料，我们建议高温涂料涂覆在切片模块上。

3.安全使用信息

MSDS（Material Safety Data Sheet）材料安全数据表可以从供应商处索取。MSDS 内包含有安全环保信息、产品对环境的潜在影响、安全防护措施等具体信息。为了安全使用和仓储本类产品，建议您详细参阅 MSDS 资料。

4.产品包装

高温防护涂料每桶 25kg，包装图片如下。

5. 产品等级和规格说明

产品分为三个等级，具体应用的厚度和使用温度等参数请参考产品说明书。

6.典型施工设备和工具

6.1. 抹铲
6.2. 泥水工用的泥铲/抹刀
6.3. 电动搅拌设备（带砂浆搅拌桨的设备）
6.4. 打孔用钉板
6.5. 电动手持钻
6.6. 小面积施工用的手持喷枪。大面积用类似的螺杆式喷涂设备
6.7. 水喷枪（喷壶）
6.8. 扫帚/硬刷

7.施工使用前要充分搅拌

在施工前用 6.3 电动搅拌设备充分搅拌桶里的材料，以使其均匀分散。搅拌均匀后即可，不需要长时间搅拌。

8.涂覆厚度的选择

典型的涂覆厚度是 10mm，但要根据具体的应用做相应的调整。涂覆施工需要遵循公司的施工指南。如果有不清楚的地方，请联系公司的工程技术部。

如果涂覆厚度超过 13mm，必须要征询公司的工程技术部来确认设计。

9.耗费用量/覆盖

在纤维毯或者模块上涂覆每平方大约 19.5kg（按照 10mm 厚度）。

备注：根据安装具体情况，用量可能会有所变动，以保证涂层的厚度一致性。建议购买时需要预留一定的余量。

10. 施工

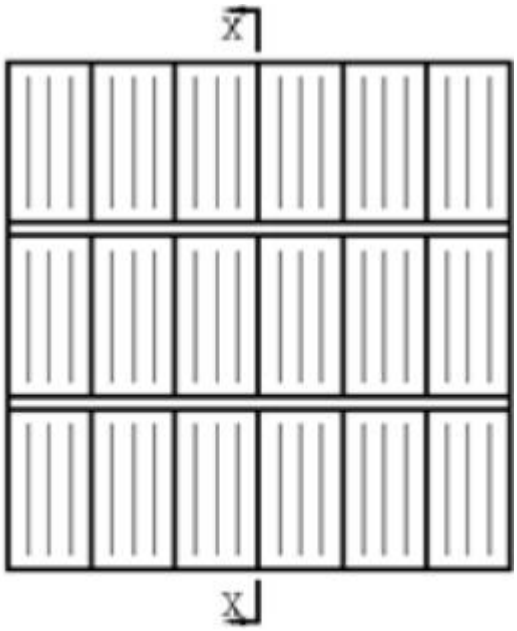
10.1. 在现有纤维内衬上的施工

10.1.1. 将内衬表面上松动的纤维或者残留的其它物体清理干净。
10.1.2. 在纤维表面用钉孔板进行打孔。

10.1.3. 每 300mm 见方的内衬表面用 45° 角，12mm 的直径钉孔，最少 50mm 深度进行打孔。如果是叠片的毯子，钉孔要穿透三层的毯子。
10.1.4. 用喷壶在纤维表面进行少量喷水湿润。
10.1.5. 将涂面料用抹铲或者喷枪涂覆到纤维表面直至合适的厚度。
10.1.6. 抹平施工的表面或用硬刷做面扫处理。

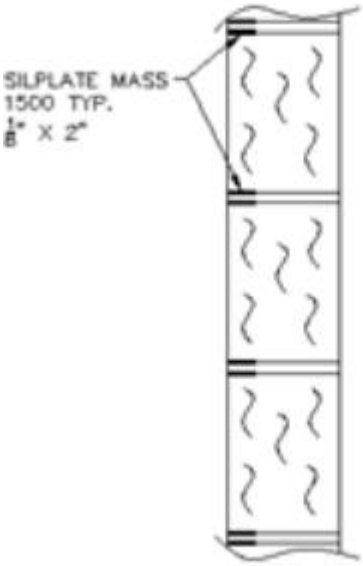
10.2. 在新纤维内衬上的施工

10.2.1. 在纤维表面用钉孔板进行打孔。
10.2.2. 每个模块的周边将防护涂料涂覆最少 5cm 深度的框架涂层。
10.2.3. 用喷壶在纤维表面进行少量喷水湿润。
10.2.4. 将涂面料用抹铲或者喷枪涂覆到纤维表面直至合适的厚度。
10.2.5. 抹平施工的表面或用硬刷做面扫处理



ANCHOR-LOC
UNIDRIECTIONAL INSTALLATION

在每个模块的边框涂覆上深度 5cm，厚度 3mm 的防护涂料形成一个防护框架。



SECTION "X-X"

10.3. 在新纤维内衬上的施工

10.3.1. 确认现有的耐火材料衬里是稳固的。
10.3.2. 将耐火材料衬里表面进行清理或者打磨。
10.3.3. 对衬里进行润湿以促进涂料和耐火衬里的粘结度。
10.3.4. 将涂面料用抹铲或者喷枪涂覆到耐材表面直至合适的厚度。
10.3.5. 抹平施工的表面或用硬刷做面扫处理

对于某些应用，防护涂料可能需要使用稍微大一点的喷涂设备进行施工（如下图）。施工前需要做些表面处理来让防火涂料更好地和需要涂覆衬里的良好粘结。喷涂后的表面建议用抹铲用力抹平。

11. 干燥

不需要通过预烧处理程序来干燥防火涂料。
如果涂覆施工后的工具需要进行运输的话，则工件运输前必须要在 150° C 以上的温度干燥 24 个小时以上。

>1300° C 以上的温度进行烧结或者使用后，涂层会达到最高的强度和最优的特性。

12. 技术建议

如果需要更多的技术支持，请联系给您提供服务的销售经理或者工程技术经理。