



EKamold® EP 气雾剂

氮化硼喷雾

EKamold® EP 是一种乙醇基氮化硼涂料, 它将硼氮六环和耐火粘合剂结合起来, 保证了高温条件下良好的粘附性能。



EKamold® EP 喷雾剂 氮化硼喷雾

典型应用

应用于硅酸钙材料

- 炉顶钢圈
- 滑阀和浮阀
- 喷嘴和塞子
- 浇道等

应用于金属

- 杓子和撇渣器
- 热电偶护管
- 测量探头
- 各类工具等

应用于石墨材料

- 坩埚
- 浇铸设备
- 叶轮等

特性

EKamold® EP 特别适合于无机绝缘材料、耐火材料、石墨以及金属材料的涂覆。由于使用了高化学纯度的氮化硼, 就可以获得具有良好脱模和润滑性能的耐高温涂层。

即使直接接触熔融金属和炉渣, 这些性质也保持不变, 特别是在有色金属应用领域。因此, 使用氮化硼涂料能保护表面, 提高滑动性能, 从而减少磨损。

EKamold® EP 涂料的耐受温度在空气中高达 1000° 左右。涂料有良好的热传导性和电绝缘性。



优势

- 优良的脱模剂
- 铸模与铝锭之间的润滑介质
- 减少熔体腐蚀
- 提高铝锭表面质量
- 延长炉顶钢圈、滑阀、浮阀的使用寿命
- 延长保养和加润滑油的时间间隔
- 不破坏环境

健康和安

由于乙醇的存在，该产品高度易燃，因此必须遵守危险物品规范。在使用过程中，起码应保持良好的通风条件，不吸烟，并排除任何明火或其它火源。不可用于热表面。必须遵守易燃品的安全和操作规程。

如需进一步资料，请参阅适用的健康和安数据表。

施工

EKamold® EP 直接用喷罐供应。由于乙醇的存在，提供良好的通风条件是最基本的要求。同时，必须排除任何火源。

具有较高吸附性的多孔表面，如耐火材料，最好以喷涂的方式涂覆。光滑致密的材料，如金属和玻璃，也最好以喷涂的方式涂覆，能获得最佳的表面光洁度。

被涂部件应保持干燥，并清除灰尘、油脂以及任何涂料和油漆残留。

为防止形成裂缝，建议采用覆盖面广的薄涂层。这样的干燥时间短，并且由于它是乙醇基的，在室温下就可以干燥（取决于零件大小，大约需要30分钟左右）。

酒精气味消失的时候，表示干燥完成。对零件温和加热大约40-60°可以缩短干燥时间。无需烘烤。

可以使用光滑的皮革或橡胶（手套）来打磨干燥的涂层，这样就可以形成有着良好脱模性能的哑光表面。

可以用水清洗工具和设备。

以上建议仅仅作为指南，基于对我们有良好得认知和信赖的情况下提供的。工艺条件可以根据应用情况而有所不同。

规格

产品数据	EKamold® EP 喷雾剂
颜色	白色
粉末成分 (BN)	≤ 15 %
溶剂	乙醇
粘合剂 (专利)	无机粘合剂
密度	≤ 1,0 g/cm³
粘度	低粘度
使用温度	1000 °C 空气中
光栅试验	4B*

*DIN ISO 2409 低于5% 分隔面积

贮藏

容器应保持密闭，并应避免受热。存放于阴凉、干燥处。必须在容器上标明易燃材料贮藏规程。

供货

EKamold® EP 采用500 ml 气雾罐包装。

量大可以按约定批量供应。