

## 氮化硼涂料

Momentive 先进陶瓷的氮化硼涂料是一种易于使用且应用广泛的产品，其具有极好的润滑性能、不浸润性以及高温稳定性好的特点。

### 脱模剂、润滑剂以及保护性涂层

即便在极高的温度下，氮化硼依然能保持其润滑性和惰性。采用氮化硼涂料后可以防止粘连，从而延长冲模/模具的寿命，提高产品的表面光洁度，缩短生产时间。

### 在金属成型领域的应用

在金属熔融和金属成形操作过程中，可以将氮化硼涂在与热的或熔融金属接触的模具表面上以防止腐蚀、避免化学侵蚀、使脱模更容易、使模具/冲模有更长的使用寿命。可应用于铸造、冲压、锻造和粉末冶金等领域。

### 在玻璃制造领域的应用

氮化硼具有高温润滑性能，是一种玻璃加工过程中的理想材料，有助于将玻璃制品的表面缺陷减至最少、使之更容易脱模，提高模具/压模的使用寿命，减少模具清理所需的时间。大多数玻璃不会与氮化硼粘结。

### 在塑料和橡胶加工领域的应用

将氮化硼应用于注塑工艺中能改善脱模效果和提高生产速率，从而使塑料和人造橡胶注射成型制造商从中获益。

### 在烧结成型领域的应用

金属和陶瓷粉末的烧结通常是放在石墨板上进行的，在石墨板上涂一层氮化硼后能明显地消除烧结温度下有可能出现的碳对烧结件的污染、反应以及粘结现象。

### 焊接和炉内钎焊

氮化硼还适用于焊接和炉内钎焊工艺。可以保护工件的表面避免焊渣的飞溅，提供极好的焊接保护。氮化硼涂料还可以保护金属焊丝惰性气体保护焊以及金属活性气体焊的焊接喷嘴表面避免焊渣的飞溅。



氮化硼涂料能在广泛的工业生产领域中提高生产效率

### 氮化硼的一般特性

- 电绝缘体
- 介电常数低、介质损耗角小
- 高温稳定性好
- 导热性能好
- 具有润滑性
- 化学惰性
- 不浸润性

## 氮化硼涂料

牌号	EPC CPC	FPC VPC	FPD	HPC	气雾剂 喷雾型	GPC	LPC	RPC
颜色	白 淡蓝	白 淡蓝	白	白	白	白	白	白
溶剂类型	水	水	无水	水	有机溶剂	水	水	水
粘接剂成分	BN 膨润土	BN/氧化 铝膨润土	BN/氧化 铝膨润土	BN/TiO <sub>2</sub> 膨润土	BN 膨润土	BN 膨润土	BN/氧化 铝	BN 氧化硅
固体含量 %	>10	>15	N/A	>35	N/A	>25	>25	>20
相对硬度	4	2	2	4	3	4	2	*1
是否稀释	否	否	根据说明	是	N/A	是	是	是
稀释倍数	—	N/A	N/A	2 : 1	N/A	2 : 1	2 : 1	2 : 1
应用	通用润 滑/脱模 经济型	脱膜 锻造 润滑	脱膜 锻造 润滑	高纯度 锻造润 滑	通用润 滑/脱模 方便型	通用润 滑/脱 膜 浓缩液	极好润 滑/脱膜 保护涂层 浓缩液	脱膜 保护 涂层
使用温度	在氧化性气氛中 850℃，在惰性气氛及真空下 1800℃							550℃
电阻率	>1 X 10 <sup>15</sup> Ω · cm · 典型值 · (氮化硼成分)							

\*1= 最高硬度

注释：所有牌号涂料的储存期为一年

### 使用简便

可以提供几种牌号，1 加仑或 5 加仑包装的氮化硼水基涂料产品。所有配方的涂料都可以采用常用的方法进行刷涂、滚涂、浸涂、喷涂。对于 HPC, GPC 和 RPC 牌号的涂料，建议在施涂前加水稀释（水：浓缩液=2:1）。EPC 牌号涂料可以直接施涂，无需加水稀释。为了能充分覆盖，可能需要多次施涂。每涂一层后，在 80℃ 下干燥 20 分钟。也可以在常温下干燥氮化硼涂料，但需要较长的干燥时间。

## Momentive 先进陶瓷—氮化硼涂料

上海坪尧贸易有限公司

电话：86 21 64705533

传真：86 21 64820538

24 小时服务热线：15900706965（非工作日）

地址：上海市漕溪路 250 号银海大楼 A1210

电子邮件地址：[info@pingyiao.com](mailto:info@pingyiao.com) 网址：[www.pingyiao.com](http://www.pingyiao.com)

氮化硼涂料既可以涂在热的表面也可以涂在冷的表面。涂层干燥后可以用干燥的软棉布进行处理、修平和抛光。

除了上述氮化硼涂料外，还可以提供 13 盎司的气雾剂罐，每箱产品装有 12 罐。罐内装有极细的氮化硼晶体和速干的溶剂基载体，每罐气雾剂的喷涂面积约 100 平方英尺。喷涂后可以形成完全没有粘结剂的膜厚均匀的平滑涂层。

### 使用说明

刷涂方法：建议使用前轻轻搅拌涂料，需要稀释时，用蒸馏水稀释。

喷涂方法：使用 Bink 型 7 号喷枪，或类似的压力为 50~60 psi (0.35-0.42MPa) 的喷枪。喷涂前对涂料进行搅拌。需要稀释时，用蒸馏水稀释。

浸涂方法：需要稀释时，用蒸馏水稀释。在两次浸涂之间，需要在 80℃ 下干燥 40 分钟。

上述方法仅供应用时参考。实际使用时可以根据积累的实际经验作一些变动。