

SEIVIO 塞维欧

SPECIAL LUBRICANTS

产品选型手册 · SELECTION GUIDE

Chilub 高温链条润滑脂选型手册

全氟聚醚高温润滑解决方案 · 覆盖 -20°C ~ 300°C 工况

F307 定型机 · L433 回流焊 · V300 涂装线

比瑟奴润滑材料（珠海）有限公司 Pseinu Lubricants (Zhuhai) Co., Ltd

info@seivio.cn · 0756-6840696

AI生成

选型背景

高温链条润滑：失效代价与选型逻辑

高温工况下链条的常见失效

磨损卡滞　普通润滑脂高温下变稀流失，链节干摩擦，链条拉长、跳齿甚至断裂

结焦积碳　基础油氧化裂解形成硬碳渣，卡住链节，造成跑偏、掉板、停机

甩油滴落　离心力将油脂甩出，滴落污染织物、漆面与 PCB 焊点

油烟污染　挥发油烟附着在产品表面，引起虚焊、脏污与涂装缩孔

选型看三件事

01 工作温度　按烘炉 / 热区实测温度留出裕量，匹配长期耐温上限

02 洁净要求　接触产品的工况优先低挥发、低烟、无积碳的全氟聚醚体系

03 负载与附着　高负荷、强气流冲刷工况关注四球值与抗流失能力



链条铰链部位是润滑失效最先发生的位置

Chilub 系列均采用立体分子结构全氟聚醚油 + PTFE 稠化，针对高温蒸发损失与积碳问题设计。

产品系列

Chilub 高温链条润滑脂系列总览

统一技术平台：全氟聚醚油 · PTFE 稠化 · 抗腐蚀添加剂



F307 定型机

-20 ~ 260℃ 工作温度

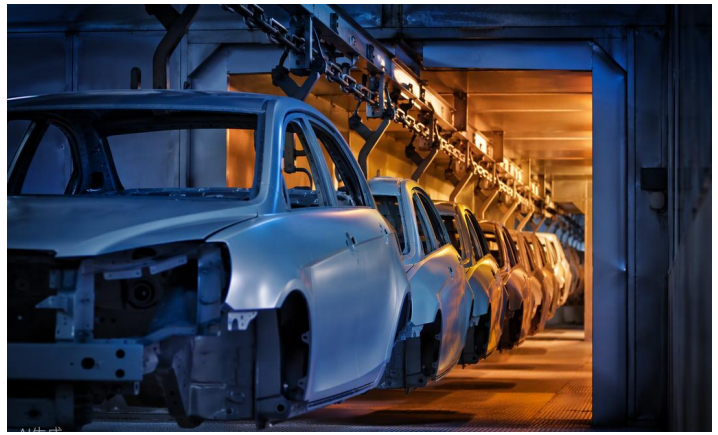
纺织印染拉幅热定型机的针板链条、轨道链条与滑条；耐染化料蒸汽与纤维粉尘侵蚀，亦可用于烘房、烤漆线输送链条。



L433 回流焊

-20 ~ 280℃ 工作温度

电子制造 SMT 回流焊炉输送链条、调宽丝杆、炉内热风轴承；极低挥发、低烟、无积碳，保障 PCB 焊接良率。



V300 涂装线

-20 ~ 300℃ 工作温度

汽车涂装线电泳段、中涂/面漆烘炉段输送链条与张紧轮；强附着、抗甩油，防止滴油污染漆面。

包装规格均为 1kg/罐装 · 订货号：F307 → 370456　L433 → 254139　V300 → 200306

产品详情 · 编号 C001

Chilub F307 定型机高温链条润滑脂

-20 ~ 260℃

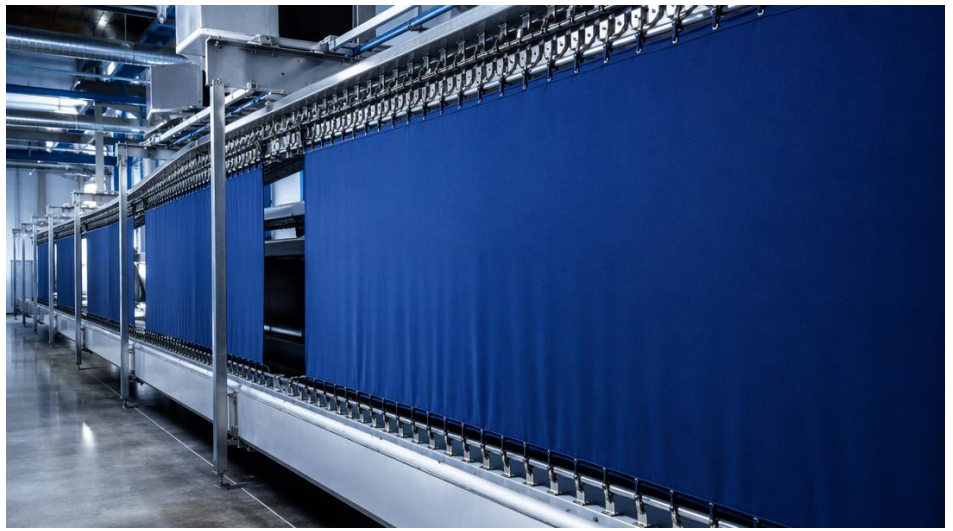
由高温蒸发损失极低的立体分子结构全氟聚醚油经 PTFE 稠化，添加特种抗腐蚀添加剂精制而成。专为纺织印染行业热定型机链条定制，解决 180~240℃ 高温、高负荷、染化料蒸汽与纤维粉尘侵蚀下的磨损、卡滞、结焦积碳问题。

性能特点

+ 耐高温抗流失，260℃ 以上长期稳定工作，高温下不快速变稀流淌
+ 牢固附着链条表面，不易被染化料蒸汽冲刷流失
+ 耐高温、耐氧化、耐辐射、耐腐蚀、低挥发、不燃烧
+ 承受链条啮合持续机械剪切后稠度变化小
+ 高温下不易分解或挥发，无积碳产生

推荐应用　门富士、远信、邵阳、三技、仁信等国产/进口拉幅热定型机的针板链条、轨道链条、滑条；亦可用于其他烘房、烤漆线输送链条。

包装方式　1kg/罐装　·　订货号 370456



应用现场：纺织拉幅热定型机

典型数据

粘度，cSt @ 40℃	450
锥入度，ASTM D-217	275-305
四球测试，ASTM D2596，N	3000
蒸发损失，ASTM 972 @ 98℃	0.017

产品详情 · 编号 C003

Chilub L433 回流焊高温链条润滑脂

-20 ~ 280℃

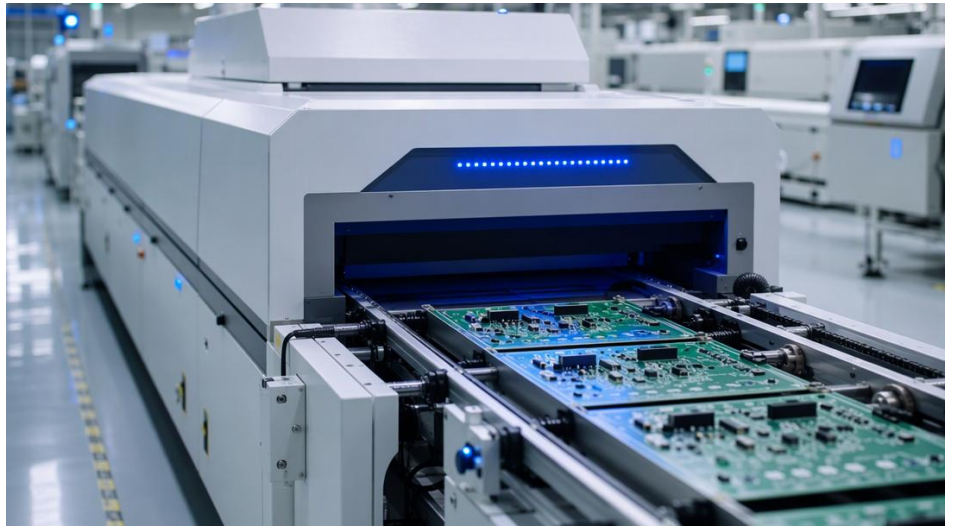
由高温蒸发损失极低的立体分子结构全氟聚醚油经 PTFE 稠化，添加特种抗腐蚀添加剂精制而成。专为电子制造 SMT 生产线回流焊炉输送链条开发，解决 180~280℃ 极端热循环下的链条磨损、积碳卡滞与零污染难题，保障 PCB 焊接良率与设备连续稳定运行。

性能特点

+ 极低挥发、低烟，避免油烟附着 PCB 造成虚焊、脏污
+ 不易高温碳化形成硬碳渣，防止卡链、跑板偏移、掉板
+ 耐高温、耐氧化、耐辐射、耐腐蚀、低挥发、不燃烧
+ 几乎不与任何强酸、强碱或氧化剂发生反应
+ 高温下保持稳定，不易分解或挥发，无积碳产生

推荐应用　回流焊炉输送链条、调宽丝杆、炉内热风轴承、链轮等。

包装方式　1kg/罐装　·　订货号 254139



应用现场：SMT 回流焊炉输送链条

典型数据

粘度，cSt @ 40℃	300
锥入度，ASTM D-217	265-295
四球测试，ASTM D2596，N	2800
蒸发损失，ASTM 972 @ 98℃	0.018

产品详情 · 编号 C002

Chilub V300 涂装线高温链条润滑脂

-20 ~ 300℃

由高温蒸发损失极低的立体分子结构全氟聚醚油经 PTFE 稠化，添加特种抗腐蚀添加剂精制而成。专为涂装生产线高温工况定制，解决 150~300℃ 烘炉环境下链条磨损、结焦、滴油污染漆面等痛点，保障输送链条长期稳定运行。

性能特点

+ 粘附性强，快速渗入链条铰链，大幅减少离心甩油
+ 烘道持续高温下不易氧化裂解、不易干结结焦
+ 耐高温、耐氧化、耐辐射、耐腐蚀、低挥发、不燃烧
+ 几乎不与任何强酸、强碱或氧化剂发生反应
+ 高温下保持稳定，不易分解或挥发，无积碳产生

推荐应用　汽车涂装线电泳段、中涂/面漆烘炉段的输送链条、张紧轮、驱动轴座；工业喷涂线的喷塑、烤漆、印刷烘干等高温固化段链条防护。

包装方式　1kg/罐装　·　订货号 200306



应用现场：汽车涂装线烘炉段

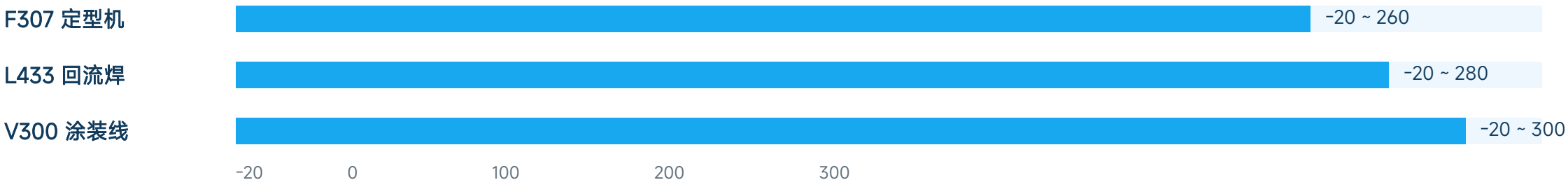
典型数据

粘度，cSt @ 40℃	500
锥入度，ASTM D-217	265-295
四球测试，ASTM D2596，N	2500
蒸发损失，ASTM 972 @ 98℃	0.017

横向对比

三款产品关键参数对比

工作温度区间（℃）



	F307 定型机	L433 回流焊	V300 涂装线
粘度，cSt @ 40℃	450	300	500
锥入度，ASTM D-217 @ 25℃	275-305	265-295	265-295
四球测试，ASTM D2596，N	3000	2800	2500
蒸发损失，ASTM 972 @ 98℃	0.017	0.018	0.017
比重 @ 25℃	1.96	1.98	1.94
订货号（1kg/罐装）	370456	254139	200306

选型指南

快速选型：按工况对号入座

01 确认行业与设备

定型机 / 回流焊炉 / 涂装烘炉，确定链条类型与润滑部位

02 核对实测温度

以热区实测最高温度为准，留出 20°C 以上耐温裕量

03 评估洁净与负载要求

接触产品的工况选低挥发型号，高负荷工况看四球值

典型工况	热区温度	推荐型号
纺织拉幅热定型机链条	180 ~ 240°C	F307
SMT 回流焊炉输送链条	180 ~ 280°C	L433
汽车涂装线烘炉段链条	150 ~ 300°C	V300
烘房 / 烤漆线输送链条	≤260°C	F307 / V300

交叉工况参考

其他烘房、烤漆线输送链条（≤260°C）→ 可选用 F307

喷塑、印刷烘干等高温固化段（≤300°C）→ 可选用 V300

对油烟敏感的洁净车间 → 优先 L433 低挥发体系

使用与储存提示

首次换脂前清除链条表面旧脂与积碳，避免混用不同体系产品

建议少量多次加注，补脂周期按实际温度与运行时长调整

未开封全密封储存保质期 5 年，存放于阴凉干燥处

让每一段高温链条
都获得匹配的润滑

选型咨询与样品申请，欢迎联系塞维欧技术团队

比瑟奴润滑材料（珠海）有限公司

Pseinu Lubricants (Zhuhai) Co., Ltd

Email：info@seivio.cn　　Tel：0756-6840696

SEIVIO © 版权所有 · 本手册数据为典型代表值，如有更改恕不另行通知 · VG10085