

产品操作说明书

产品系统：电梯板低摩擦系数涂料

产品编号：DF-1794BK

适用素材	前处理	烘烤温度	烘烤时间	干膜厚度	喷涂方式
铁.铝	除油、硬质阳极处理、磷化、喷砂(任选)	270℃-280℃	10分钟	总膜度 12-20 μm	Air spray

工艺流程：

一、前处理：

基材：铝或铝合金及铁制品的调理器材。

脱脂：溶剂洗净,浸渍(超音波先净), 气体洗净, 碱脱脂,烧碱或烧溶剂乳化等。

粗糙化：基本上无须粗糙处理,但粗糙化对质量有一定的提升(建议铁制品作喷砂处理)。

除尘：用高压空气(0.4~0.6Mps)吹刷干净。

二、预干燥：预温实体温度：60℃左右，也可以不预热直接喷涂。

三、喷涂流程：

涂料分散：建议转动搅拌（容器转动数：50~100rpm,容器转动时间：15-20分钟）。

涂料过滤：用200~300目滤网过滤。

喷涂：喷枪口径:0.8~1.2mm φ

喷涂压力 0.2~0.3Mpa

喷涂距离:20~30cm

膜厚(烧结后):12~20 μm

喷涂黏度：视实际情况调整（原液喷涂的可直接喷涂）

DEFFOLON 德美龙不粘涂料有限公司

地址：佛山市顺德区杏坛镇麦村七滘工业区十路二号

Tel: 0757-22892248&Fax:0757-22892249

网址：www.deffolon.com

邮箱：Welch2@deffolon.com

因为调稀过的涂料容易沉淀分离,使用时需搅拌喷涂, 中断 30 分钟以上,就要将胶管内的涂料以空气倒灌回涂料罐容器内。

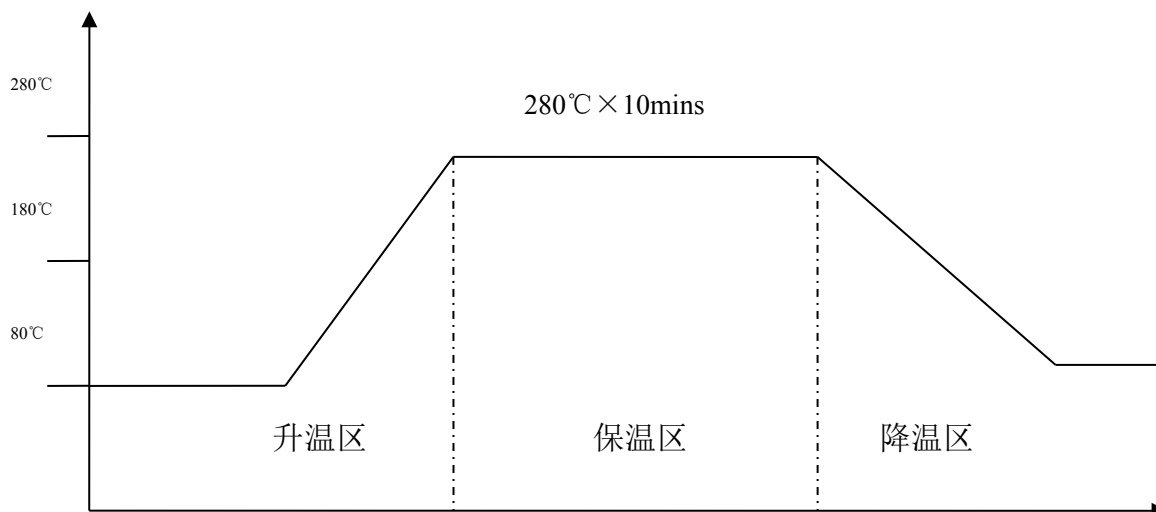
四、 烘烤烧结:

温度控制要严格, 否则会有下列情况出现:

烧结不足:附着力,耐 MEK 擦拭等涂膜特性不佳。

烧结过多:会使涂膜劣化及变色发黄, 导致涂膜特性不佳。

● 烘烤曲线图:



五、 冷却: 风冷或室温放冷。