

DF-1689TC 陶瓷涂料操作规范

包装规格介绍:

DF-1689TC 为双层水性纳米陶瓷油, 底、面各分成三个组份:

DF-1689TC 底漆	}	(DF-1689TC) 底色浆 6kg
		(DF-1689TC) 底/A 4.95kg
		(DF-1689TC) 底/B 4.05kg

DF-1689TC 面漆	}	(DF-1689TC) 面色浆 1kg
		(DF-1689TC) 面/A 4.95kg
		(DF-1689TC) 面/B 4.05kg

一. 涂料熟化工艺:

以熟化一组底漆为例, 先把 DF-1689TC 底/A 加入到 DF-1689TC 底/B 中(底/A+底/B 占底油总量 60%)把盖扭紧,放到熟化机上熟化,转速 80-120 转为宜.(冬天和夏天可以适当调校转速)熟化 4-6 小时。

面漆熟化也大致一样,例如熟化一组的面漆,先把 DF-1689TC 面/A 加入到 DF-1689TC 面/B 里面(面/A+面/B 占面油总量 10%),熟化 4-6 小时。

注意事项:

1. 熟化时放气应戴胶手套操作,以免烫伤皮肤,放气时注意眼睛的防护,要戴防护眼镜,以防发烫的水气,液体溅到眼睛。

2.A 组份和 B 组份混合以后请在 2 分钟之内放到滚料机上熟化, 否则极易

出现熟化不完全的现象，会造成喷涂光泽哑，喷不湿或者凝胶结块等不良现象。

二. 涂料配漆工艺:

A.B 熟化完成以后,就可以配漆了,配漆分为底漆和面漆, 配制底漆时先把底/色浆滚动均匀(滚动搅拌约 40 分钟以上),**确保无沉底结块**,然后把熟化好的 A.B 加入到摇匀的底色浆桶里面,到机上滚动 10-20 分钟就可以用 **400 目过滤**喷涂了。

配制面漆需要先把熟化好的 A/B 用 **300 目滤布过滤**,把面/色浆摇匀(滚动搅拌约 40 分钟以上), 必须保证摇匀, 加入到熟化好的面/A.B 里面,滚动 10-20 分钟就可以了,喷涂之前一般不用过滤,如果过滤也应该用 100 目-150 目的过滤。.

注意事项:

1、色浆为高浓度色浆, 存储过程中会出现沉积, 一定要在配涂料之前滚动搅拌均匀, 必要时可以用木棒或者胶棒敲击底部, 将沉积松动, 便于搅拌, 一定要保证色浆搅拌均匀才可以配涂料。

2、面漆里面珠光粉比较粗, 混合后不能过滤, 所以面漆只过滤 A/B 剂。.

三. 涂料喷涂工艺:

1、底材预热: 保证喷油时底材温度在 50~65℃之间, 保证底油面油喷好后有约 40℃的余温。

注意事项:

温度过低, 会导致缩孔、流挂、起颗粒等现象; 温度过高会不上油或者表面发干, 光泽下降等不良现象。

DEFFOLON 德芙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

2、底油喷涂：保持涂料均匀，底油喷涂一般膜厚控制在 20-30 微米左右（排除打砂厚度），不可露底。

面油喷涂：保持涂料均匀，面油是湿碰湿喷涂，喷完底油直接喷涂面油，膜厚控制在 5-15 微米左右，一定要喷涂均匀。

注意事项：

(1) 陶瓷涂料为高固含低粘度体系，如果长时间静置会发生沉底或者分层现象，喷涂过程中涂料搅拌一定要**保持转动**，如果发现搅拌叶片高于涂料液面，搅拌不到涂料时要及时补充涂料，务必保证涂料一直处于流动状态。

(2) 面油如果静置会发生分层，如果喷涂中断超过 10 分钟，一定要回一下枪，或者把油管内的余料打掉不要，保证油管内和压力罐内的面油重新混合均匀，才能喷涂。

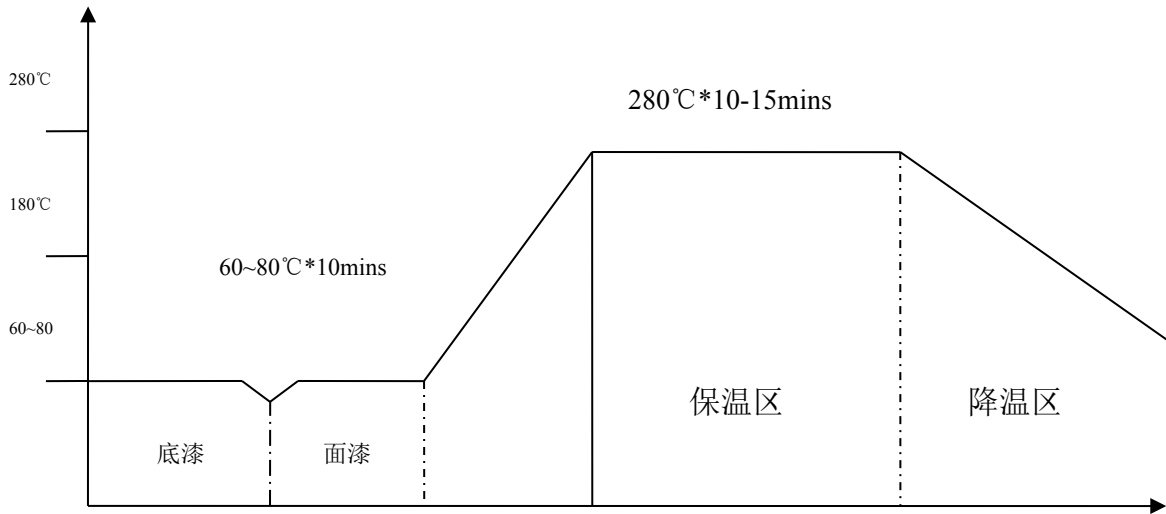
四. 涂层烘烤工艺：

1、表干（适用于有表干炉的生产线）：

底面喷好后，要尽快进表干炉，表干炉设定在 80℃ ~ 120℃之间，如果没有表干炉，要尽快进烘干炉，烘干炉一定要设置低温区 120℃~180℃。

2、烧结：

没有表干炉的设备，烧结炉要分两个温区，低温区温度设定在 120 ℃~180℃之间，高温区设定在 280℃，不能少于 10 分钟。



五. 陶瓷涂料储存及安全:

1、陶瓷涂料为无机化合物，具有较高的活性，所以必须储存在空调房内，保证温度在 25 度左右，不能再太阳光下暴晒，否则很容易变质。

2、没有用完的涂料应盖紧及时放到空调房,温度为 22°C 左右，A.B 熟化后在没有色浆的情况下 2 天可以用,加了色浆在 1 天内用完。

3、使用时请按照先进先出的管理原则，超过保质期的涂料一定要检验合格后再使用。