

产品操作说明书

产品系统：有机硅不粘涂料

产品编号：DF- 15xxx

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	270℃-280℃	10 分钟	总膜度 15-20 μ m	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(建议铝或铝合金制品作普阳处理, 铁制品作磷盐处理)。

清洗：用高压空气(0.4~0.6Mps)吹洗或水流冲洗。

二、预干燥：预温实体温度：60℃左右

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：20 分钟）。

涂料过滤：用 150~200 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):15~20 μ m

喷涂黏度：视实际情况调整（原液喷涂的可直接喷涂）

因为底层涂料容易引起沉淀分离,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。

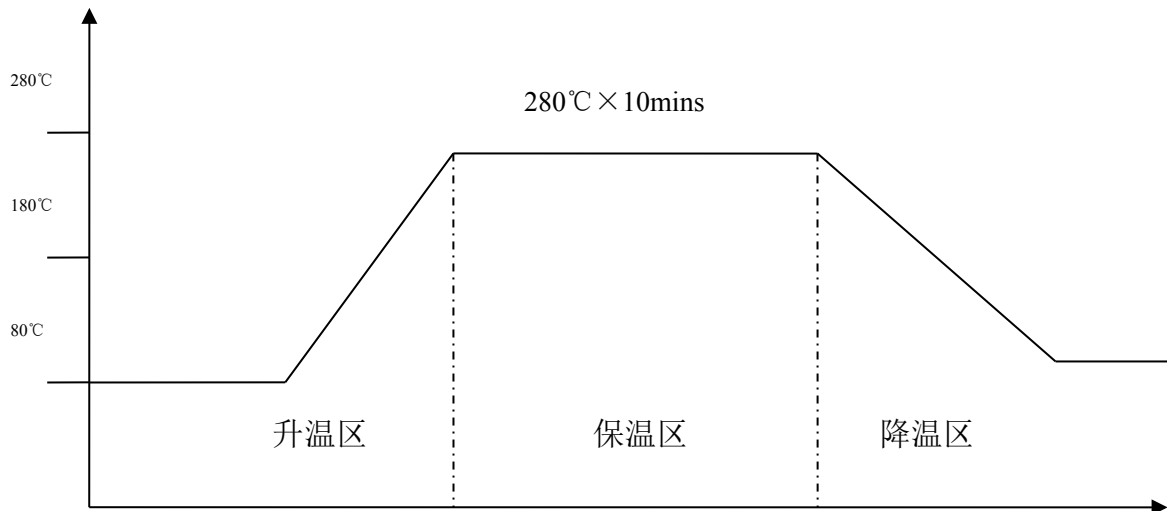
四、 烘烤烧结：

温度控制要严格，否则会有下列情况出现：

烧结不足:附着力,涂膜特性不佳。

烧结过多:会使涂膜劣化及变色而使涂膜特性不佳。

● 烘烤曲线图：



五、 冷却：水冷或室温放冷。