

水性双层陶瓷涂料操作规范

一. 涂料熟化工艺:

以熟化一组底漆为例, 先把底/A 加入到底/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, 先把面/A 加入到面/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:

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

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 50~75℃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。

2、底油喷涂：保持涂料均匀，底油喷涂一般膜厚控制在 15-25 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 5-12 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。

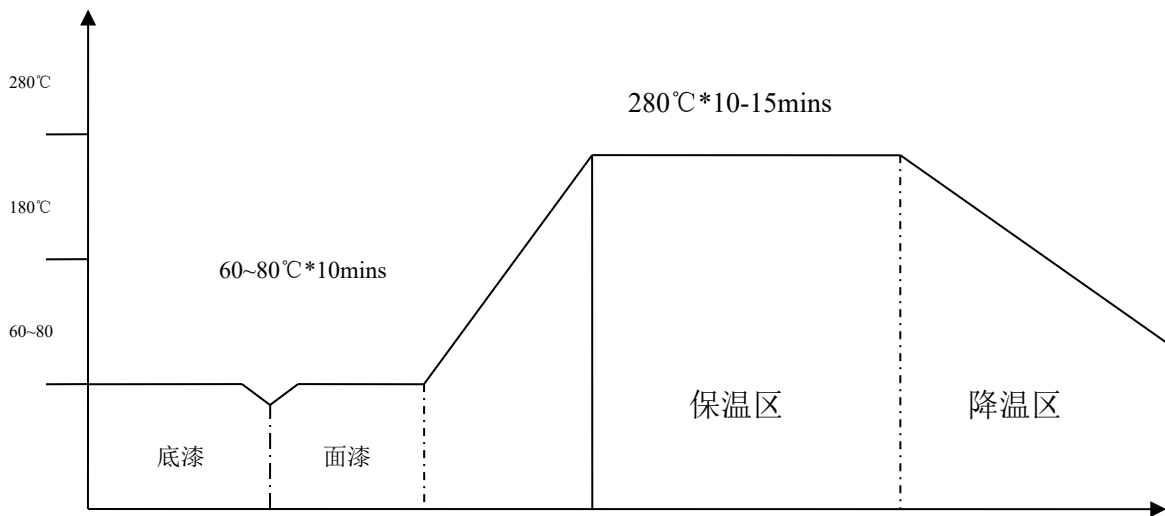
四. 涂层烘烤工艺：

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℃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。



SHUNDE DEFFOLON NON-STICK COATING CO., LTD

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。

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