



奈米陶瓷塗料 810 產品操作說明書

塗料產品:

陶瓷二塗+ 噴點 (二塗二烤)

1. 塗裝流程

二次塗層 + 噴點 (二塗二烤)

素材(鋁、鋁合金、不銹鋼)

前處理 → 工件預熱 → 底漆噴塗 → 靜置 → 烘烤 → 噴點 →					
1.脫脂、清洗 2.噴砂: 60號 (Ra.2.5~3.5 μ m) 標準:均勻緻密 3.清潔	溫度設定: 50~60 $^{\circ}$ C 表面溫度達: 45~55 $^{\circ}$ C左右	底漆:810系列 濕膜厚:1~1.5 mils 乾膜厚:15~20 μ m	1~3 分鐘	50-70 $^{\circ}$ C X5-10 分鐘 表 面微乾即可 (此流程非必 要.烘烤是會讓 噴漆效果更立 體)	噴點漆

→ 面漆噴塗 → 靜置 → 預烘烤 → 高溫烘烤			
面漆:810系列 濕膜厚:0.5~1.0 mils 乾膜厚:5~10 μ m	3~5 分鐘	60~80 $^{\circ}$ C x5~10分鐘	180~200 $^{\circ}$ C x 20~25分鐘

2. 塗裝工藝

(A) 工件之前處理

- 噴砂處理:採用60-80號金剛砂,表面粗糙度Ra:2.5~3.5 μ m
- 噴砂處必須進行高溫除油或以脫脂劑進行除油程序。

(B) 烘烤溫度與時間:(視工件大小厚薄做適當調整)

實體受熱溫度	時 間
第一段:預烘烤 60-80 $^{\circ}$ C	5-10分鐘
第二段:高溫烘烤 180-200 $^{\circ}$ C	10-15分鐘

(C) 噴漆與烘烤

奈米陶瓷塗料建議使用低壓噴槍,噴嘴:1.1~1.3mm。

- 噴漆前塗料一定要充份攪拌,確定底部無沈澱。



b. 每次噴漆前,底漆必須以300~400目濾網過濾;面漆以150目過濾。

c. 乾膜厚度:

一次塗層	二次塗層
色漆:20~30 μm	底漆:15~20 μm 面漆:5~10 μm 總膜厚:25~30

d. 噴漆黏度:

奈米陶瓷塗料直接噴塗不需稀釋。

3. 噴槍清洗劑

使用丁酮(MEK)清洗噴槍與用具。

4. 儲存安定性

- a. 奈米陶瓷塗料:於室溫下(25 $^{\circ}\text{C}$)可存放14~20天。
- b. 低溫(4~8 $^{\circ}\text{C}$)可存放30~45天。

5. 操作安全性

- a. 噴塗場所要通風良好, 噴塗操作員要帶口罩
- b. 烘烤燒結爐要有排氣設施
- c. 不要吸入烘烤燒結時所排放的氣體
- d. 嚴禁煙火