



## 奈米陶瓷塗料 產品操作說明書

塗料產品：

二次塗層：3188 底漆/3188 面漆

### 1· 塗裝流程

二次塗層：二塗一烤

素材(鋁、鋁合金、不銹鋼)

前處理	→	工件預熱	→	底漆噴塗	→	面漆噴塗	→
1.脫脂、清洗 2.噴砂:60-100 號 3.清潔		預熱溫度設定:50~65℃ 表面溫度達: 40~50℃左右 使用表面溫度計測量		底漆:3188-底漆 乾膜厚:15~20μm		面漆:3188-面漆 乾膜厚:5~10μm	

→	靜置	→	預烘烤	→	高溫烘烤
	3~5 分鐘		60℃x10 分鐘		180~200℃ x 20~25 分鐘

註:若儲存在冰櫃裡取出,必須等塗料回到正常室溫後才可使用,否則光澤會偏低。

### 2· 塗裝工藝

#### (A)工件之前處理

- a.以醇、酮、苯類溶劑或脫脂劑清洗後預熱脫脂
- b.噴砂處理：採用 60-100 號金剛砂,愈細愈光滑
- c.經噴砂處理的鐵素材，必須儘快噴塗與烘烤，以避免污染與生銹

#### (B)烘烤溫度與時間：(視工件大小厚薄做適當調整)

烤箱設定溫度	時間
工件預熱 60-70℃ (	表溫達 50-60℃
第一段：預烘烤 60-80℃	10 分鐘



第二段：高溫烘烤 180-200°C	20-25 分鐘
--------------------	----------

◎也可提高高溫段烘烤溫度,目前實際客戶應用的烤溫如下:

美髮用具,離子燙加熱器:250°C;鍋具產品:280°C,愈高溫度表現抗金屬刮痕較好,但也有較脆和龜裂的現象。

◎噴塗前預熱溫度(熱噴),表面溫度設定和物件厚度有關,愈厚的可低一些(45-55°C),愈薄的可以高一些(60-70°C),一般正常 2.0-2.5mm 厚度可在 50-60°Cm

(C)噴漆與烘烤：奈米陶瓷塗料建議使用低壓噴槍。

噴嘴：1.1~1.4mm

風壓：1.5~2.5 kg/c m<sup>2</sup>

a. 噴漆前塗料一定要充分攪拌，確定底部無沉澱。

b. 噴漆前底漆必須以 300~400 目、面漆以 150 目濾網過濾。

c. 乾膜厚度：(Dry Film Thickness)

底漆：15-20μm(深色),白色或淺色為 20-25μm 或略高。以顏色均勻為主,面漆：5-10μm,略高,10-15μm,光澤會更好。

膜厚高低會直接影響塗膜厚耐性能,塗層愈高耐膜性愈好。

d. 稀釋溶劑與噴漆粘度：

不稀釋直接噴塗。

### 3· 噴槍清洗劑

推薦如下之清洗劑：

1. 以丁酮(MEK),或酒精或異丙醇(IPA)清洗噴槍。
2. 使用後之噴槍必須立即清洗。

### 4· 儲存安定性

未熟化混合可存放 6 個月

熟化混合的成品塗料如下:

- a.於溫室下(25°C)可存放 15~20 天。
- b.於低溫下(4~8°C)可存放 30~40 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

廣州利晟貿易有限公司

Guangzhou Nuway Trading Co., Ltd.

廣州市黃埔區黃埔東路 5 號 2718 房 郵編:510725

Rm.2718 No.5 Huangpu East Rd., Huangpu District, Guangzhou City, 510725 China

Tel:+86(20)2862 7475

Fax:+86(20)2862 7479

Website:[www.nuwaycoatings.com](http://www.nuwaycoatings.com)



- 
- c.不要吸入烘烤燒結時所排放的氣體
  - d.嚴禁煙火

註:以上技術說明為新緯塗料有限公司,依據多年塗料製造的經驗與知識,正確的提供給此行業客戶。此技術不做任何的保證、代表或授權,技術的認定與試驗,以實際塗裝業者為準。