



6188 系列產品操作說明書

1. 塗裝流程

素材(鋁、鋁合金、不銹鋼、鐵)

前處理	→ 底漆噴塗	→ 高溫烘烤
1.脫脂、清洗 2.化學皮膜表面處理或 打磨粗化 3.清潔	底漆:6188-系列 乾膜厚:12~18μm	270-290℃x15分鐘

2. 塗裝工藝

(A) 工件之前處理

- 鐵件一般以磷酸皮膜表面處理,提高附著力與防止工件氧化。
- 鋁件一般以砂紙打磨粗化,亦可用噴砂處理(120-180號氧化鋁金鋼砂),或是化學鈍化處理。
- 一般不建議在太光亮的表面直接噴塗,附著力會較差。

(B) 烘烤溫度與時間:(視工件大小厚薄做適當調整)

烘箱設定溫度	時 間
高溫烘烤 270-290℃	15分鐘

(C) 噴漆與烘烤

- 噴漆前塗料一定要充份攪拌,確定底部無沈澱。
- 噴漆前色漆必須以320~400目
- 乾膜厚度:一塗白色:12-18μm

3. 噴槍清洗劑

- 酯類(n-BAC)或酮類溶劑(MEK)清洗。

4. 儲存安定性

- 可常溫下保存6個月

5. 操作安全性

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

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



d. 嚴禁煙火

註: 以上技術資料為新緯塗料有限公司, 依據多年的經驗與知識, 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。