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

WG-1026 潤滑劑 產品操作說明書

主要應用:鈦合金鍛造成型表面離型潤滑劑。

1. 塗裝流程

素材:鈦合金工件

前處理 →	噴塗 →	靜置 →	烘烤
1.脫脂、清洗 2.清潔	**塗料編:WG-1026** 乾膜厚:8~12μm 噴塗遍 數:2~2.5pass	3~5 分鐘	80℃x5~10分鐘

2. 塗裝工藝

(A) 工件之前處理

a. 先以醇、酮、苯類溶劑或脫脂劑清洗,除去大部份的油脂。

(C) 噴漆與烘烤

a. 噴漆前必須以120~160目濾網過濾。
b. 乾膜厚度: 8~12μm
c. 噴漆黏度:WG-1026直接噴塗不需稀釋。

3. 噴槍清洗劑:

以甲苯、丁酮(MEK)混合溶劑清洗、或一般溶劑型塗料之噴槍洗劑。

4. 有效存放期限 12個月。

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

註:以上技術資料為進鴻奈米塗料有限公司,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。