



奈米陶瓷塗料 產品操作說明書

塗料產品：

二次塗層：340 底漆 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:60-80 號 3.清潔		預熱溫度設定:50~60℃ 表面溫度達: 40~50℃ 左右 使用表面溫度計測量		底漆:340-底漆 乾膜厚:15~20μm		面漆:340-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 10~15 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

- 以醇、酮、苯類溶劑或脫脂劑清洗後預熱脫脂
- 噴砂處理：採用 60-80 號金剛砂
- 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)

實體受熱溫度	時間
第一段：預烘烤 60-80℃	5-10 分鐘
第二段：高溫烘烤 180-200℃	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：1.1~1.4mm

風壓：1.5~2.5 kg/cm²

- 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. 幹膜厚度：
 - 底漆：15-20μm
 - 面漆：5-10μm
- d. 稀釋溶劑與噴漆粘度：
 - 不稀釋直接噴塗。
 - 用異丙醇(IPA)或異丁醇(IBA)稀釋 10~20%。

3· 噴槍清洗劑

推薦如下之清洗劑：

- 1. 以丁酮、異丙醇或陶瓷塗料專用洗槍水清洗噴槍。
- 2. 使用後之噴槍必須立即清洗。
- 3. 以乙二醇單丁醚(BCS)清洗絲網板。

4· 儲存安定性

- a. 於溫室下(25℃)可存放 15~20 天。
- b. 於低溫下(4~8℃)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
- c. 不要吸入烘烤燒結時所排放的氣體
- d. 嚴禁煙火

註:以上技術說明為廣州利晟貿易有限公司,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。