



奈米陶瓷塗料 產品操作說明書

塗料產品：

二次塗層+印刷：810 底漆/810 油墨/810 面漆 系列

1. 塗裝流程

二次塗層+印刷

素材(鋁、鋁合金、不銹鋼)

前處理 → 工件預熱 → 底漆噴塗 → 靜置 → 烘烤 → 冷卻 → 印刷 →						
1.脫脂、清洗 2.噴砂: 60~80 號 3.清潔	溫度設定: 50~60℃ 表面溫度達: 40~50℃左右	底漆:810-底漆 乾膜厚: 15~20µm	3~5 分鐘	設 定 溫 度 60-80℃ x 10~ 15 分鐘 表面達指觸 完全乾燥	冷卻 3~5 分鐘	油墨: 810 系列 絲印網目: 350-400 目

→ 面漆噴塗	→ 靜置	→ 預烘烤	→ 高溫烘烤
面漆:810-面漆 乾膜厚:5~10µm	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/c m²

- 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：

一次塗層	二次塗層
色漆：20-25μm	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(MEK)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.奈米陶瓷塗料：於溫室下(25℃)可存放 15~20 天。
- b.奈米陶瓷塗料：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。