



產品操作說明書

塗料:

1688 底漆

1689 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	→	底漆噴塗	→	面漆噴塗
1.脫脂、清洗 2.噴砂: 60~80號 3.清潔 4.皮膜處理		底漆 1688		面漆 1689

→	靜置	→	高溫烘烤
	3~5分鐘		285°C x 15分鐘

2. 塗裝工藝

(A) 工件之前處理

- 噴砂處理:採用60-80號金剛砂,表面粗糙度Ra:2.5~3.5 μ m
- 噴砂處必須進行高溫除油或以脫脂劑進行除油程序。

(B) 噴漆與烘烤

噴漆前塗料一定要充份攪拌,確定底部無沈澱。

- 每次噴漆前,底漆必須以300~400目濾網過濾;面漆以150目過濾。

b. 乾膜厚度:

一次塗層	二次塗層
色漆:20~30 μ m	底漆:10-15 μ m 面漆:5~10 μ m 總膜厚15-25



- c. 噴漆黏度:
直接噴塗不需稀釋。

3. 噴槍清洗劑

使用天納水、乙酸丁酯清洗噴槍與用具

4. 可於室溫下存放 6 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。