



奈米陶瓷塗料 產品操作說明書

塗料產品：

一次塗層：3188 系列

1. 塗裝流程

素材(鋁、鋁合金、不銹鋼)

前處理	→	工件預熱	→	色漆噴塗	→	靜置	→	預烘烤	→	高溫烘烤
1. 脫脂、清洗 2. 噴砂: (必要) 3. 清潔		預熱溫度設定: 50~60℃ 表面溫度達: 40~50℃左右		色漆:3188 系列 乾膜厚: 15~20µm 風壓: 1.5~2.5kg/c m ² 噴嘴:1.1~1.4mm		3~5 分鐘		60℃x10 分鐘		180~200℃ x10~15 分鐘
60-80 號		使用表面溫度 計測量								

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 目濾網過濾。
- c. 幹膜厚度：20-25μm
- 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。