

金属防粘/防污纳米涂料使用说明书

编号: PQ-RD3-UM002

版次: A.1

日期: 2018.07.22

施工环境: 通风良好或有排气系统, 干净清洁。

施工步骤:

1. 清理工件, 要求被涂面无水、无油、无尘, 干燥清洁。推荐使用工业除油清洗剂清洗, 然后晾干或烘干。
2. 工件不需做防粘的部位需要遮蔽(可用 PE 膜密封, 硅胶带固定), 防止纳米涂料进入。
3. 该防粘/防污涂料由底涂 (M1502) 和面涂 (K5) 两部分组成; 施工工艺均可可采用浸泡, 刷涂, 喷涂, 淋涂等工艺。以下仅以浸泡工艺做说明:
4. 底涂: 准备一个(塑料或玻璃)容器, 倒入底涂纳米涂料。以淹没工件 1~2cm 为宜, 浸泡 3~5 秒, 提出, 沥干溶液, 放置在专用架子上静置 10 min (注意未固化前不要碰触表面, 多余液体可用纸或无尘布吸去)。

将工件放入烘箱, 潮湿空气下 150℃烘烤 1 小时即可固化(该涂料为潮气固化, 需要补充水蒸气)。不耐高温烘烤的部件, 可 70-80℃烘烤 3-4h 或常温固化 24h 后进行下一道工序。

5. 面涂: 检查工件, 无明显缺陷, 浸泡面涂 (K5) 3~5 秒, 提出, 沥干, 常温 2-5min 即可表干, 自然干燥半小时后即可达到防粘/防污要求。
6. 建议施工完后 12-24h 后再测试表面效果。该防粘/防污涂料 3-5 天后效果达到最佳。

注意事项:

该涂料遇水或空气中的水蒸气会导致固化, 注意密封保存。剩余涂料如有颗粒或沉淀, 过滤后即可再用, 不影响使用效果。

声明: 以上资料是根据产品的情况而提供的, 鉴于配方、生产工艺、施工条件的不同, 以上所有陈述必须根据生产者的情况进行调整, 我司不能做出任何承诺。敝司有权对自己的产品进行改革, 其产品有任何改动, 恕不提前通知。