

BE100-SC-2A 锐新科银铜导电漆

产品名称	BE100-SC-2A 锐新科银铜导电漆
公司名称	佛山市顺德区锐新科屏蔽材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	种类:电磁屏蔽 特性:导电性好附着力强 材质:银粉铜粘结料
公司地址	佛山市顺德区大良德胜东路3号(广东华南家电研究院)研发楼二层201
联系电话	23623058 13411801887

产品详情

种类	电磁屏蔽	特性	导电性好 附着力强
材质	银粉 铜 粘结料	用途	系列产品适应于ABS、HIP S、PS、PC等塑胶件

导电涂料系列产品说明书 顺德锐新科屏蔽材料有限公司

产品编号: be100-sc-2a

产品名称: 银铜导电漆

发行日期: 2009年11月29日

类型

多种有机聚合物导电涂料

涂料特性

比重: 1.15 ± 0.05 (astm d 1475-98)

粘度: 300mpa/25 (nj-01旋转粘度计)

固体含量: $33 \pm 1\%$

理论遮盖率: $8 \sim 10\text{m}^2/\text{kg}$ (漆膜厚度=15微米)

技术参数

导电效应： 0.08欧姆/厘米（漆膜厚度不少于15微米）

建议膜厚： 15 ~ 20微米（astm d 4138-94）

测试条件：漆膜完全干固后才能测试电阻，用数码电阻仪表来量测，为避免出现误差，应在等距离等压下量测，同时确保膜厚均匀。

电磁噪声衰减：40-80db

使用指引

使用素材：此系列产品适应于abs、hips、ps、pc等塑胶件

稀释剂：乙醇（95%以上）

开油比例：1：0.5（重量比），施工粘度12-14s/25，可配ac-18增稠剂

干燥条件：表干时间为5分钟，烘干时间 60 ± 5 / 30 ± 10 分钟

施工工艺（请按以下说明实施操作）

- 1、开罐后必须机械搅拌，将其底部沉积均匀分散，然后转移至调漆桶内。
- 2、必备95%或以上含量的乙醇，按照上述提供的稀释比例，倒入原包装桶内，冲洗干净余漆后作调漆用。
- 3、强烈机械搅拌10-15分钟以上，达到漆状均匀混合分散。如果没有机械配合，手动搅拌时请务必充分混合分散至确认无粗粒子，均匀细腻湿润。
- 4、如果用输送泵供漆喷涂，请务必在泵上配上慢速搅拌装置，边搅拌边喷涂，以达到均匀防止沉降。
- 5、如果分枪分杯单个喷涂，请在每次装换油时，先将盛漆桶内的工作液搅拌均匀再分装入枪杯，喷涂时则无需搅拌。
- 6、根据工件型体腔架及电阻值要求实施喷涂，涂膜要求均匀，漆膜厚度要达到本产品标准要求，避免过喷或漏喷。连接段细小的地方应调整喷涂气压及油量。
- 7、根据需要，本产品可进一步稀释，但需添加本公司专配的增稠剂。当然，我们并不主张这样做，请客户根据电阻或成本要求适当选择

工具清洗：所有工具用后必须尽快用乙醇清洗干净。

防护措施：使用期间，确保作业环境通风良好，避免长期直接接触或吸入，切勿将油漆倒入水渠或下水道污染环境。

包装规格：5kg/20kg

储存/保质期：密封储存在通风、干燥的室内,温度25 以下,保质期6个月.

注：本产品说明条款，出于良好意愿便于客户生产操作；不作任何明确或暗示性质的质保证明或证据。