

局部电镀隔离漆表面处理隔离剂电镀不镀剂ABS电镀绝缘油

产品名称	局部电镀隔离漆表面处理隔离剂电镀不镀剂ABS 电镀绝缘油
公司名称	昆山市陆家镇彩宁塑胶五金经营部
价格	60.00/千克
规格参数	彩宁:56 56:56 68:5
公司地址	陆家镇珠竹路1119号
联系电话	86-512-55175623 13913209668

产品详情

彩宁金属保护剂CN-HB01作业指导书

首先非常感谢您选择了我公司生产的CN系列产品

特性：

金属保护剂CN-HB01是一种新型的化工材料，应用国外技术标准，采用优质化工材料，配方独特，制造工艺先进，该涂料具有使用方便，操作简单，固化时间短，胶膜强度高，绝缘性能佳，柔软性能好，优异的耐酸碱性能，粘结力和剥离强度适宜的特点，在浸涂生产过程中涂料在胶液状态时切忌将水混入。本品属于二级易燃品，注意防火和胶液溅入眼中。

浸涂注意事项：

- 1、涂料粘度为120秒钟为宜，浸涂二遍，铜件三遍，如果粘度较大时，浸涂次数可减少一次，或者加入稀料时会将空气带入槽内，从而形成小气泡，需充分搅拌消除气泡并调整适当的粘度，隔夜后，浸涂前需搅拌，调整适当粘度进行作业。
- 2、工件进槽浸涂时，应避免窝气现象，浸涂厚度为1mm左右，粗糙度大的素材，粘结力相对强一些，浸涂厚度为1.5mm为宜，也可在厚点。
- 3、工件确保无油污、灰尘、水，当浸涂铜件时，需在去油、清洗、干燥无水后及时浸涂。局部切割保护完成后及时进入电镀工序，镀后及时剥皮清理，以避免酸气对铜氧化后再浸涂胶料时所造成的粘结力太

大胶皮难以剥离现象，如果遇到部分胶皮难以清除，可用稀释剂浸泡五分钟即可洗刷清理。

4、涂料粘度大小与干燥速度有一定的关系，粘度一般以120秒为宜，粘度小不利于给产品挂胶，粘度大时不利于干燥。粘度过大时会出现表面结皮，内部稀释剂难以挥发，干燥时间慢。而且胶皮太厚，使胶皮的弹性减小，胶皮与产品的外部结合力太紧，可能会导致与产品内腔结合力受收缩因素出现开裂现象。

5、电镀前，涂料剥离时应用单面刀片沿边斜角切割，注意为割透胶皮时会需保护的地方撕开裂缝，如果出现开裂现象，需割掉开裂部分，用毛笔从新刷涂即可。

6、新料电镀后，将固态涂料剥离后收集起来（未经烘烤），下次使用时可将酮类稀释剂（丁酮、环己酮等）放入固态涂料内搅拌、浸泡溶解成液体，一般浸泡时间未24小时，具体比例可根据所需浓度和挥发程度调整。溶解成液体后，必须加入新料搅拌混合使用，建议新料和溶解料比例为4：1。

物理性：

序号	试验项目	指标	试验结果	试
1	固体含量W% >	25	32	G
2	拉断伸长率% >	550	639	C
3	粘度 S	120 ~ 180	45	G
4	拉伸强度MPa >	5.5	6.8	
5	剥离强度N / m	140 ~ 600	384	G