

电镀防镀漆局部阳极处理隔离漆表面处理屏蔽漆

产品名称	电镀防镀漆局部阳极处理隔离漆表面处理屏蔽漆
公司名称	昆山市陆家镇彩宁塑胶五金经营部
价格	68.00/千克
规格参数	彩宁:3 7:72 75:55
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