

# 江门联益厂价供应高耐水性水性陶瓷烘烤漆

产品名称	江门联益厂价供应高耐水性水性陶瓷烘烤漆
公司名称	江门市蓬江区联益精细化工厂
价格	52.00/千克
规格参数	
公司地址	广东省江门市蓬江区棠下镇莲塘工业开发区
联系电话	86-07503578545 13702270108

## 产品详情

### HSK系列水性陶瓷烘烤漆

环保水性工业漆是以清水为稀释剂，不含有害溶剂，在施工前后不会造成环境污染，也不会危害人体健康。排放的VOC含量优于环境标准要求，而且产品的各项性能指标比溶剂型同类油漆更胜一筹。水性烘烤漆不容易燃烧，且无毒无气味，是全新的环保产品。

#### 一、HSK系列产品特性

HSK系列水性烘烤漆是由水性丙烯酸树脂，水性氨基树脂，有机颜料、助剂和助溶剂经高速分散、研磨、调制而成。

HSK系列水性陶瓷烘烤漆适用于：洗手盘、马桶、浴池、水杯等陶瓷制品的表面装饰及保护。

HSK系列水性烘烤漆的产品有：亮光清漆、哑光清漆、平光清漆、蒙砂清漆、各色漆（亮光、平光、哑光）实色漆、各色透明漆、金色漆、银色漆、闪光漆、裂纹漆等，可按客户提供样品调配色漆。

#### 二、技术指标

项 目	指 标
涂膜外观	清漆：清晰透明平整光高 色漆：平整光亮

光泽（60度）	85%
干燥条件	170~180 /20min
铅笔硬度（中华牌）	3H
附着力（画格法）	1级
柔韧性	1mm
冲击试验	50kg/cm
耐水性（浸蒸馏水480h）	不起泡，允许轻微变化，可复原
耐水煮试验（自来水100 /1h）	不起泡，不失光，漆膜30分钟复原
耐碱性（5%氢氧化钠溶液浸泡48h）	不起泡，不起皱，不渗色，不失光
耐酸性（5%盐酸溶液浸泡48h）	不起泡，不起皱，不渗色，不失光
耐盐雾试验（中性盐雾试验72h）	划痕单侧3mm外的部位不起泡、不掉漆、涂层不软化和不出现
耐溶剂性（环己酮溶剂浸泡15h）	不咬起，不失光，不起皱，可复原

### 三、施工注意事项及使用方法

- 1、本产品适用于溶剂型涂料的施工工艺。
- 2、涂装前工件必须表面处理干净，严格避免有机溶剂、油、酸、碱、盐和机械杂质吸附表面，影响漆膜效果，工件除锈可采用砂纸打磨，也可用酸洗。经过表面处理的工件，建议产即施工喷涂，以避免闪锈。
- 3、开罐后应充分搅拌均匀再倒入调漆桶中，用纯水、无离子水或自来水将罐底残漆清洗干净，一并倒入调漆桶中。本产品可用水直接稀释，稀释比例为本产品重量和水重量比（1：0.2~0.4），可根据喷涂或浸

涂工件表面角度大小调整喷涂或浸涂施工粘度。加水稀释后，搅拌均匀静置5分钟后测试其粘度，工件表面角度越小，喷涂或浸涂施工粘度要求越高，正常要求在15~28秒（涂-4杯25℃），用200~300目滤网过滤后，即可直接喷涂或浸涂。

- 4、喷涂或浸涂后的金属工件需静置流平5~10分钟，即可放入烘箱（房）烘烤，烘烤温度及时间170~180℃/20min,工件厚度越厚，烘烤时间越长，具体时间由施工情况控制，必须使漆膜完全固化。如果使用浸涂方法施工时，根据工件形状、大小规格，要配一个浸涂槽和一个备用槽。备用槽主要用于浸涂余下的工作液回收和过滤处理，处理后的工作液可以循环使用。工件浸涂静置流平后可放入烘箱（房）烘烤，烘烤温度160~180℃或者根据工件要求，施工时按具体情况调整。必须使漆膜完全固化。
- 5、本厂可根据用户对漆膜性能等特殊要求，改变产品常规配方生产，并对用户作技术指导。

#### 四、水性浸涂漆的施工设备要求

- 1、水性浸涂漆的施工设备分主槽（浸漆槽）、备用槽和沥漆槽（工件浸涂后静置流平回收所沥的漆用）。
- 2、浸漆槽体内壁最好用玻璃钢或不锈钢，方便以后清洗，对水性浸漆的腐蚀而影响水性浸漆的质量。
- 3、浸漆槽内需要装上循环系统，使浸漆的固体份分布均匀，循环系统的喷咀可采用电泳漆物理喷咀（即螺旋式）。喷咀的倾斜角在30度——45度之间，槽内不能有循环的死角，主槽内的浸漆每小时需循环3——4次即可。
- 4、为方便沥漆，工件浸涂后放在沥漆槽时要有10度——15度的倾角，沥漆静置时间根据工件大小而定，一般不会超过30分钟。