

自干型镜背漆 深展 油性

产品名称	自干型镜背漆 深展 油性
公司名称	广东深展实业有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:深展 溶解性:油性 性能:自干玻璃漆
公司地址	揭阳市区梅云镇镇中路
联系电话	0663-8895868 13424382446

产品详情

自干型镜背漆

简介：

“深展牌”玻璃镀膜镜镀层保护涂料（俗称“镜背漆”）是深展公司凭借近二十年真空镀膜涂料专业制造经验自主研发成功的高科技产品，被广泛应用于自动制镜流水线，可采用淋涂（幕涂）方式施工。该产品具有干燥速度快、漆膜致密、附着力强等特点。使用该产品生产的镜片，在切割、磨边或打孔时不会产生漆膜崩边或脱落等现象。该产品的包装有250kg/桶和25kg/桶两种规格。

技术指标：

项目	指标
固体含量，%	65
细度，um	25
粘度（涂-4杯， 23 ± 1 ），s	200
干燥	烘干（板温/烘烤时间），（ /min） 120/3（放置16h后包装）
性能	125/3-5（冷却后包装）
	自干表干，min 20
	实干，h 72
施工性	淋涂不开叉
附着力（划格间距1mm），级	1
铅笔硬度（涂膜刮破）	hb（充分烘烤）
耐水性（浸100h）	无变化
切割、磨边、打孔	无崩边、无脱落

使用说明：

- 1、使用前请先彻底搅拌原桶内油漆，再加入溶剂进行稀释，继续搅拌，直至油漆粘度均匀为

止（建议搅拌速度为50~100转/分，搅拌时间1小时以上）。为消除气泡，搅拌后应静置0.5小时左右。

2、将油漆用120目以上的滤网过滤后倒入漆槽，在施工过程中的油漆输送环节，建议使用200目的圆柱体式过滤器对油漆进行过滤，以保持油漆细度。

3、应在淋漆机刀槽上方的油漆入口及回流管出口安装120目的过滤袋，以防止灰尘、玻璃屑等杂物流入漆刀，同时可部分消除油漆气泡。

4、施工过程中可对漆槽采用滴加方式补充溶剂，以使油漆保持合适的施工粘度。

5、生产过程中应及时补充油漆，使漆槽一直保持在接近加满状态，以避免回流油漆中的气泡被泵吸入。

6、应调节油漆溢流口流量，使刀槽溢流量尽可能小，以减少溢流冲击产生气泡。

7、镜背漆施工粘度为25~50秒（涂4杯，23℃），双道漆底漆烘干温度为80~100℃（板温），烘烤时间2~3分钟。面漆烘干温度125℃左右（板温），烘烤时间3~5分钟，然后降至50~60℃；单道漆烘干温度为125℃左右（板温），烘烤时间3~5分钟，然后降至50~60℃。无论是单道漆还是双道漆，单层漆膜干膜厚度不应超过30um。

8、镜子在叠放前，应确保充分干燥，且温度应降至35℃以下。

本产品的品牌是深展，溶解性是油性，性能是自干玻璃漆，颜色是灰、白、蓝绿、浅蓝、红等，干燥时间是72（h），耐水性是100h无变化，保质期是6（个月），按溶剂类型分是油性漆，单件净重是25