

局部电镀保护用狮子山品牌J64-31黑色可剥漆

产品名称	局部电镀保护用狮子山品牌J64-31黑色可剥漆
公司名称	武汉远成科技狮子山化工涂料厂
价格	40.00/kg
规格参数	品牌:狮子山 型号:J64-31
公司地址	武汉市武昌火车站斜对面(老嘉叶宾馆后面)
联系电话	027-50756103 18872220714

产品详情

产品名称：氯丁橡胶可剥漆

氯丁橡胶可剥漆又称j64-31黑氯丁橡胶可剥漆、j64-1黑氯丁橡胶可剥漆，该产品具有优异的耐酸、碱、水、盐等化学介质腐蚀性能和耐热性能(-40 ~ 90)，漆膜坚韧，用于化铣铝合金的临时保护。可刷涂，自干 [2]。

使用可剥漆的局部电镀工艺流程为：前处理 涂覆可剥漆 干燥、固化 电镀 去保护层。

前处理：是涂覆工艺成败的关键因素之一。工件表面油污会使涂层的附着力降低，导致漏蚀甚至涂层脱落；表面氧化物则会使涂层附着力过高，导致剥除困难。可按相应的电镀工艺的除油和除锈方法进行前处理以使基材的表面状态一致，从而保证涂层对底材附着的均匀性。

涂覆：用甲苯或二甲苯调整氯丁橡胶可剥漆粘度为30 ~ 40 s(涂-4杯， 25 ± 1)。粘度太高时，施工不便，涂层过厚，溶剂挥发不完全，加热干燥和固化时会使涂层起泡。涂刷施工，每道涂层厚度宜为30 ~ 50 μm ，涂5 ~ 8道，总厚度为150 ~ 250 μm 。

干燥与固化：涂料由湿膜转化成干膜一般要经过表干、实干和完全固化三个阶段。氯丁橡胶可剥漆以甲苯作溶剂，相对挥发速度较快。在常温和有通风的情况下5 ~ 10 min表干，每道间隔时间约15 ~ 20 min。最后一道要放置4.0 h以上以确保涂层干燥完全。烘烤干燥可使漆膜固化更彻底，涂层的硬度、附着力等机械性能都优于自然干燥的涂膜。因此表干后最好在90 烘1.0 h，若与氢氟酸接触，应在120 烘1.5 h。待固化完全后检查涂层是否有针孔、气泡和划伤等，再用涂料修补。多涂部分可用甲苯、二甲苯、汽油等擦净。

将涂覆j64-31黑氯丁橡胶可剥漆的试片分别进行铝件化学导电氧化、阳极氧化着色、镀金、镀银、化学镀镍，铜件镀金、镀银、镀铬，钢件镀锌、镀铬等处理，结果涂层能有效保护工件涂面不受腐蚀，最后漆膜仍具有一定弹性，可方便地用手剥下。

反复试验和生产车间使用表明：只要工件前处理得当，涂层厚度适度(150 ~ 250

μm), 涂层干燥完全, j64-31黑氯丁橡胶可剥漆即能有效地用于局部电镀中。

4 结论

试验和生产车间使用表明: j64-31黑氯丁橡胶可剥漆能耐酸、碱、水、盐等化学介质腐蚀, 有良好的附着力、耐热性、弹性及可剥性, 对镀液无污染, 可用于铝合金、铜合金、钢铁件等金属的局部电镀。

各色可剥漆: 本产品乃高质合成树脂, 耐酸、耐碱、可用于金属电镀的绝缘分色保护, 附着力强, 油漆表面平滑。

用途: 用于局部金属电镀工艺, 是阻止电镀的一种油漆, 具有保护金属工件之作用。

特点: 1、操作容易, 粘度高。

2、隔离效果好。

3、电镀后, 可用手直接剥离。

4、工件上不留任何胶渍。

使用方法:

1. 底层金属电镀。

2. 涂保护漆于不需电镀的地方(用描笔、移印或喷枪)。

3. 风干至不粘手或烘干(60) 5 - 10分钟, 并不需要完全干透。

4. 面层间色电镀或脱膜。

5. 电镀后, 油漆可用手直接剥离。

注意事项:

1、工件要干燥及无油污。

2、涂于金属表面均匀。

3、若需调稀, 需用专用调稀水。

4、电镀结束后, 立即剥离。