

金属表面处理剂增进漆膜在金属底材上的附着力

产品名称	金属表面处理剂增进漆膜在金属底材上的附着力
公司名称	东莞市灵盛塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:灵盛 型号:JS-630 功能:增进油漆漆膜在金属底材上的附着
公司地址	东莞市东城区牛山外经工业园中丰园区B栋4楼
联系电话	076922426940 18929127909

产品详情

金属表面处理剂是指对金属表面进行各种处理的总称，金属表面处理包括了除油、喷砂、除锈、抛光、磷化、防锈等基体前处理，是为金属涂层技术、金属防护技术做准备的，满足产品的耐蚀性、耐磨性、附着力或其他特种功能要求。底材前处理质量对此后涂层有很大的影响。

下面讲解金属（如不锈钢，锌合金，铝合金等）表面处理方法及涂装！

一，简单的除油，金属表面涂装是很难附着力，去油是最基本步骤，如果表面油不能完全去除，在喷油漆时，表面不上油，出现油窝，油点等现象！

二，喷砂：是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料高速喷射到需处理工件表面，使工件表面的外表面的外表或形状发生变化，获得一定的清洁度和不同的粗糙度的一种工艺。用此种方法来达到清除表面残污，提搞工件附着

三，抛光：利用柔性抛光工具和磨料颗粒或其他抛光介质对工件表面进行的修饰加工。从而提高了金属表面抗氧化能力，

四，金属处理剂：为特殊高分子聚合物，可用于各种锌合金、镁合金、不锈钢等五金件及其水镀件上，来提高漆膜与底材附着，同时具有良好的相溶性，是一款环保金属处理剂

前三种方案，对于涂装油漆时，操作不方便，而且工艺繁琐，不受喷涂厂青睐，而金属处理剂是直接喷涂在素材表面，可以烤，亦可以湿喷湿，喷涂PU或者烤漆，百格不掉漆，适合大型喷油厂，手喷，机喷均可！

灵盛金属表面处理剂增进金属漆膜附着力的使用方法：

1.涂装工艺流程 五金件（PVD）镀膜表面的清洁 喷涂金属表面处理剂 风干3-5分钟 喷涂UV面漆 IR流平（ 60 ± 10 $\times 4 \sim 6$ min） UV固化（ 700 ± 100 mj/cm²） 检验，下一工序。

2.施工粘度：8 ± 1秒(岩田2#杯)

3.施工气压：3-4Kg/cm²

4.喷涂膜厚：喷涂金属表面处理剂的膜厚一般控制在5-8 μ m之间效果最佳，UV面漆的膜厚为8-12 μ m。