

供应 浸涂型水性防锈漆 安全环保水性浸漆

产品名称	供应 浸涂型水性防锈漆 安全环保水性浸漆
公司名称	中普环保材料（大连）有限公司
价格	15.00/kg
规格参数	品牌:中普 型号:ZH-159 规格:20kg/桶
公司地址	辽宁省大连市甘井子区姚北路50号（注册地址）
联系电话	13889538618

产品详情

产品组成

中普浸涂型水性防锈漆，本品由去离子水、水性丙烯酸乳液、PH调节剂、闪锈抑制剂、环保颜填料组成。不含有机溶剂；不添加铬、铅等含有重金属的防锈颜料。以水为稀释剂，无毒无味、不燃不爆、对人体无害。

产品用途

1. 本品适合于自干型或低温烘烤型“底面合一”一次性浸涂涂装工艺要求。
2. 适用于各种机械设备，金属工具、门窗、网架、暖气片，汽车零配件等，起到表面装饰和防腐防锈的作用。

产品特点

中普浸涂型水性防锈漆，经表面调整、化学转化膜处理以及浸涂后，得到了具有良好的耐候性、耐湿热性、耐盐雾性好的漆膜。而且使用成本低，工艺稳定，能满足大批量生产需要，该工艺已在摩托车配件、钻探工具涂装上成功应用了五年多时间，效果很好。该漆使用方便，维护简单，适用多种气候条件下防腐保护要求。

施工参考

一，前处理

1. 使用恰当工艺才能得到优质漆膜，但是，漆膜质量的好坏不但与浸漆本身的质量有关，而且还取决于前处理、工件外观状态、浸涂槽内pH值、固化温度和时间等各种因素的影响。只有控制和调整好各种工艺参数，才能获得满意的漆膜。
2. 槽液pH值影响漆的溶解性，需调成最佳。工件表面不可有锈蚀、酸、碱、焊渣等污物，以免造成漆膜发花、流痕、泛白、颗粒和麻点，而且失光、粗糙，得不到理想的漆膜。
3. 任何浸漆，工件下端都会出现坠漆现象，减少此情况需保证足够的沥漆时间，应有手动或自动的“抛洒”漆液的操作，烘烤前并用漆刷刷去下端的坠漆。最好在预烘后再刷去流下的坠漆。

二，工艺流程

预脱脂(45~60℃, 10min) 脱脂(45~60℃, 15min) 水洗 磷化(40~50℃, 10~15min) 水洗烘干
冷却 浸涂(20~30℃, 1.5~2min) 槽上沥漆(室温, 2min) 收漆 烘干固化(65~85℃) 修补 检验。

- 1、浸涂前要确保工件表面干净无油污、杂质等；
- 2、工件悬挂合理，浸涂彻底，便于沥漆；
- 3、确保足够的浸涂时间，根据工件形状，一般在20-30S,如果工件外形复杂，需适当延长时间；
- 4、如出现流挂、粘度大、漆膜太厚等现象或沥漆时间长短调整，可用清水做适当调整；
- 5、烘干温度在65~85℃，时间在15min左右；自然表干约30分钟，实干约2小时；
- 6、烘干后需冷却至室温，才可包装。

技术指标

检测项目	技术指标	检测方法
施工粘度(涂-4杯) s (25℃)	45-65	GB/T1723-93
细度 / μm	30	GB/T1724-89
固含 / %	40	GB1725
干燥时间 / h	表干 1h(25~30℃) 实干 24h(25~30℃) 90℃ 烘烤15min	GB1728
耐盐雾	168H	GB/T10834-89
干膜厚 (um)	45	GB1764
铅笔硬度(7d)	1H	GB/T6739
附着力 / 级 · 3d	1	GB1720
弯曲试验 / mm · 3d	1	GB/T6742
冲击强度 kg / cm · 7d	50	GB/T1732
耐水性 15d · h	168	GB/T1733
耐碱性 15d · h	24	GB/T1763-89
耐酸性 15d · h	24	GB/T1763-89

包装与储存

- 1、保质期12个月，阴凉通风干燥处，储存温度为0-35℃。
- 2、包装规格：20kg/桶。
- 3、本产品应存在阴凉通风的库房中，叠加高度为2米以下。