

# 佛山特氟龙不粘涂料水性不粘涂料单层氟涂料

产品名称	佛山特氟龙不粘涂料水性不粘涂料单层氟涂料
公司名称	佛山市巴伦亚合金材料科技有限公司
价格	28.00/kg
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区杏坛镇二环路8号智富园
联系电话	0757-27889156 18620258255

## 产品详情

### 单层氟系列喷涂工艺流程

#### 涂料产品喷涂前处理

- 1, 在喷涂加工前, 用搅拌机充分的将涂料搅拌均匀, 搅拌时间为20分钟以上, 达到涂料完全均匀。
- 2, 本产品出厂时粘度为26-30秒之间, 如需稀释, 可在搅拌过程中进行添加稀释剂。
- 3, 喷涂前稀释添加建议, 喷电饭煲胆添加量5-10%, 喷发热盘添加20-25%。

#### 喷涂工件产品前处理

工件喷涂前处理, 纯铝或合金铝在喷涂前必须脱脂电化, 打砂处理后方可喷涂加工。

镀铝件和压铸铝件经过除油、清洗干净后方可打砂处理, 最好再经过380 高温烧过后喷涂效果最佳。

对于铁制品必须进行除锈脱脂、喷砂, 或用耐高温磷化处理后才可喷涂。

工件在喷涂时, 要经过除尘处理。可以用吹枪进行除尘。

#### 喷涂枪的选择与气压调整

可选择手喷枪或自动喷枪, 喷涂前须用稀释剂或涂料对枪进行清洗, 以免有杂质。

气压调整为0.4—0.5MPA之间。如工件不同可按工件的大小调整气压。

#### 喷涂流程

- 1, 将搅拌均匀的涂料装入与喷枪连接的容器并不断晃动, 避免涂料沉淀,
- 2, 喷涂时应保持喷枪走势在工件表面均匀一致, 以免影响工件喷涂后的效果。

工件在喷涂后, 先放入50 - 60度的烤箱进行预热, 这一过程大约在5—7分钟,

然后将烤箱温度升至150 - 160度。这时使得溶剂挥发，涂料流平，使涂料更好的覆盖在工件表面，达到光滑，均匀，使工件更美观。这一过程大约需要6 - 8分钟的时间

最后将温度升至380度。这一过程是固化的过程，它使得涂料更好的附着在工件表面，性能更加优良；大约需要8 - 10分钟的时间。

出炉冷却，进行检查合格后均匀可包装。

#### 注意事项

涂料在使用完毕后必须进行密封保存，防止涂料吸水。

工件出炉后如发现喷涂不良，本涂料可返喷，具体请详询工程师。

喷涂过程中注意做好防护措施，喷枪手应戴防毒口罩。