佛山巴伦亚特氟龙涂料280有机硅涂料

产品名称	佛山巴伦亚特氟龙涂料280有机硅涂料
公司名称	佛山市巴伦亚合金材料科技有限公司
价格	50.00/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

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30-35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， 25-30%。

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280°C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280－290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；大约保温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。