

# 丙阴极透明电泳漆 辉煌涂料

产品名称	丙阴极透明电泳漆 辉煌涂料
公司名称	温州市辉煌电泳科技有限公司
价格	100.00/公斤
规格参数	品牌:辉煌涂料 金属涂料分类:丙烯酸 颜色:透明
公司地址	中国 浙江 温州市 深圳市宝安区沙井镇新桥芙蓉工业区新大科技园三幢
联系电话	86 0755 89488858 13828867150

## 产品详情

品牌	辉煌涂料	金属涂料分类	丙烯酸
颜色	透明	干燥时间	175度20分钟 (h)
耐水性	480h	保质期	6 (个月)

hg-7000丙稀酸阴极透明电泳漆

### 一、简介

hg-7000阴极电泳漆是一种高装饰性丙稀酸型阳离子电沉积涂料。主要用于具有较高装饰要求和防腐要求的各种金属制品表面。表现出卓越的装饰和防护性能，目前在金属饰品、眼镜、制笔、首饰、灯具等行业得到广泛应用，引领了金属表面处理的潮流和发展趋势。

经过电泳处理的工件具有优异的金属质感、耐黄变性能好、硬度高、抗腐蚀能力强等突出性能。

利用该阴极电泳漆配制的工作液具有稳定性好、操作方便、漆液利用率高、环保（voc排放极低）等特点。

该阴极电泳漆为适应不同应用产品及不同客户的要求，提供了系列化的产品：有低温型、高温型、哑光型、亮光型等。并为适应彩色涂膜的要求，还提供各种不同颜色的配套色浆产品。

## 二、技术指标

### 1. 原漆

外观：透明或半透明，无色或浅黄色，粘稠液体

固含量：60±2%（烘箱干燥法）

比重：1.02±0.05g/ml(20 )

### 2. 漆膜性能

外观	光亮平整，无瑕疵，无缩边
膜厚（ $\mu\text{m}$ ）	5--18
附着力	100%(划格法1mm方格)；划圈法1级；弯曲180度无剥落
硬度	3-4h,通过操作条件优化可达5h
耐蚀性	中性盐雾试验 720小时
抗冲击强度	50kg/cm <sup>2</sup>
耐溶剂性	耐丙酮摩擦次数 > 180次

### 3. 施工工艺参数

固含量	8—14%
ph值	4.2±0.3
电导率	300--900 $\mu\text{s}$
溶剂含量	3—5%、
槽液温度	25--30
操作电压	20—80v
电泳时间	10—30s
固化条件	120 /50min(低温型)、170 /30min(高温型)

## 三、操作参考

### 1、原液乳化

首先检测去离子水，确保电导率  $5\mu\text{s}$

称取需要量的电泳漆原液放入搅拌桶中，开动搅拌，在不断搅拌过程中慢慢加入去离子水。注意加水量在0.8—1.5份时乳液会出现溶胀现象，此时加水应格外小心确保搅拌充分，乳化完全。在加入2份量水后，可适当加快加水速度，直到将所需水量加完为止。

配槽比例为：原漆：纯水 1：5-6；电泳色浆投放比例根据颜色深浅而定，水性电泳色浆于工作液熟化

好后,慢慢加入搅拌均匀分散为止。

(仿金电泳如使用油性色浆，须将一定比例的油性金色色浆加入原漆中使色浆和原漆同时搅拌均匀五小时以上直至均匀分散为止)

## 2、槽液的维护与管理

新开槽应熟化8小时后，确保工作液无微小气泡后才可正常使用。

使用时应检测工作液的固含量、电导率、pH值、找到最适宜的操作参数。

注意及时添加去离子水，定期补充溶剂和新漆，使工作液操作参数维持稳定。

## 3、常见故障及处理方案

现象	可能产生的原因	对策
彩虹	漆膜太薄	提高电压、补新漆、提高槽温
桔皮	离子污染，镀膜过厚	超滤，降低电压
水迹	清洗水污染	换清洗水，降低固含量
火山口	表面有油污	加强工件预处理
针孔	溶剂太少、酸当量过高	补加溶剂、超滤、补新漆