

上海鸣家新材料科技有限公司

MG2.0系列陶瓷涂料说明书

1. 涂料参数

测试项目	底漆	面漆	备注
1) 粘度	11~15 秒	11~12 秒	T-4#杯, 25℃
2) 固含量≥	约 53%	约 30%	*熟化烘烤后
3) 密度	1.25±0.05g/cm ³	1.05±0.05g/cm ³	20℃
4) 建议膜厚	25-30μm	5-10μm	膜厚仪测量
5) 理论涂布面积	4~6m ² /kg		涂布效率以 50%计
6) 稀释剂	异丙醇或去离子水		
7) 清洗	水、酒精、异丙醇或它们任意比例的混合物		

2. 涂膜性能

测试项目	测试方法	技术指标
1) 外观	目视	平整、光滑、光亮
2) 光泽	光泽仪	≥50
3) 常温表面硬度	三菱铅笔, 45°角方向, 用 10N 力平行划 10mm, 反复测试 5 次	≥8H
4) 常温附着力	百格法, 用锋利单面刀片的刀尖在涂膜上分别切平行和垂直切痕, 深度要求穿透漆膜的整个厚度, 形成 100 个正方形划格, 其切口间距 2.0mm, 用 3M-898 胶带剥离且每条划痕无锯齿状崩裂	≤2 级
5) 耐热性	样板在马弗炉中 400℃ 加热 24 小时, 取出冷却至室温后做百格实验	涂层无剥落, 无开裂, 允许轻微变色
6) 耐冲击性	用 500±1g 的钢球从 50cm 高度落下	涂层无剥落
7) 耐冷热冲击性	将实验基材加热至 300℃, 保持 2 分钟, 然后用冷水冲淋急剧降温, 计一个循环; 连续进行 10 个循环	涂层无剥落, 无开裂

8) 平面耐磨测试	3M 7447B 百洁布 (5cm×5cm) 在 15N 压力下水平移动 10cm，一个来回计一次，每 1000 次更换新的百洁布	≥50000 次
9) 耐酸性	5%硫酸溶液 4/5 浸泡 24 小时；5%醋酸微沸 24 小时；	无起泡、脱漆
10) 耐碱性	5%碳酸钠溶液 4/5 浸泡 120 小时	无起泡、脱漆
11) LGA 测试	耐磨仪 4mm 钢珠，P20，300rpm/min	≤3 分
12) 耐沸水	去离子水连续煮沸 24 个小时	无起泡、脱漆
13) 耐腐蚀性	5%的中性氯化钠溶液连续煮沸 24 个小时	无起泡、脱漆
14) 耐候性	人工加速老化 1000 小时	失光 1 级，色差 $\Delta E=0.2$
15) 不粘测试	150-160 ° 无油煎蛋测试	≥200
16) 高温不粘测试方法一	350°×烘箱 30 分钟×1-3 个鸡蛋=20 个循环	鸡蛋可以无损伤取出
17) 高温不粘测试方法二	300°×烘箱 30 分钟×180° -190° *10 个鸡蛋=18 个循环	鸡蛋可以无损伤取出
18) 高温不粘测试方法三	200°煎蛋 100 秒，反面煎蛋 100 秒；重复 100 个蛋	鸡蛋可以无损伤取出
18) 洗碗机测试	15 克洗碗粉*90 分钟*每个循环煎牛奶一次*50 个循环	涂层不失光；牛奶可以冲掉；

3. 涂装施工指导

- 底材：铁，铝，铸铝，不锈钢熔射。
- 喷砂：使用 60 目:80 目=1:1 的棕刚玉砂或白刚玉砂，喷砂后工件表面粗糙度 3.0~3.5 μ m
- 除尘/油：除净表面砂粒与灰尘，务必保证工件表面清洁无油污或其它异物。
- 底材预热：喷涂前工件温度需加热到 50-60 ° 喷涂。
- 施工方法：常规空气喷枪，推荐喷枪口径底漆：1.3mm，面漆 0.8-1.3mm。
- 固化烘烤温度：280 ° /10-15 分钟。

4. 熟化与过滤

- 1)温控 熟化环境及涂料温度保持在20~25℃；
- 2)分散 将底漆 A 组分和面漆 B 组分预滚动，涂料桶转速 120~150 转/分钟，直至沉淀物全部分散没有沉淀为止；
- 3)混合 将【B】组分和 C 组分【催化剂】先预混合后,再加入【A】组分中并紧固瓶盖，快速摇晃 10~20 秒钟；
- 4)熟化 涂料桶以 120~150 转/分钟的转速，滚动熟化 6-8 小时以上。
(熟化时间与温度和转速有关)；
- 5)过滤 请用 300 目滤布过滤后使用。(面漆过滤后加入珠光粉)

5. 储存

涂料熟化前在 5~25℃条件下有效期大于 90 天，应在阴凉、通风、干燥的室内密封储存，避免阳光直射并远离火源。涂料熟化后，请在 48 小时内用完。若有部分剩余请在 5~10℃环境下储存，冷藏后使用时，必须等待涂料升温至室温（20~25℃）后方可使用。

上海鸣家新材料科技有限公司

地址：上海化工区目华路 130 号

电话：13120910988

传真：021-67121456

Http: //www.meengia.com
