



上海鸣家新材料科技有限公司

9P 可印刷陶瓷涂料说明书

产品介绍

9P 系列陶瓷涂料具备传统陶瓷涂料外观及性能前提下，配方结构中加入了改性成分，对施工性进行了优化，可满足移印、丝印等加工工序对于涂层的施工要求，主要适用于需做印刷处理的炊具及家电配件表面，进一步丰富了陶瓷涂层的加工性及装饰性。

9P 系列陶瓷涂料以聚硅氧烷为主成膜物，硅氧键结构为主体框架，辅以特殊改性材料，配合耐高温颜料及高性能无机填料，不涉及PFAS 相关物质，健康环保，持久耐用。

9P 系列陶瓷涂层具备优异的施工性，持久的不粘性能，同时可以满足耐磨、耐热、耐各类化学介质腐蚀等性能要求。

9P 系列产品为双层结构，底涂经过适度表干后，进行油墨移印或丝印处理，然后可立即喷涂面漆，最终涂层具备高光泽、高饱满度、高装饰性的外观。此外，依据客户需求，也可以赋予产品其他不同的功能性的特点。

9P 系列涂层性能参数

序号	测试项目	测试方法	测试要求
1	光泽	光泽仪(60°)	≥50

2	硬度	铅笔硬度	$\geq 8H$
3	附着力	百格法	≤ 2 级
4	耐酸性	5%醋酸溶液浸泡 24hrs	涂层无异常
5	耐碱性	5%碳酸钠溶液浸泡 24hrs	涂层无异常
6	耐盐性	5%盐水微沸 24hrs	涂层无异常
7	耐磨性	3M7747C 百洁布, 0.5%洗洁精溶液, 3kg 负重, 250 循环换百洁布	≥ 5000 次
8	耐热性	300°C 保温半小时, 然后浸水急冷, 要求 涂层无开裂、脱落等异常	≥ 10 循环
9	不粘性	350°C 保温半小时, 然后 180-190°C 煎蛋 10 个为一个测试循环	≥ 5 循环

9P 系列施工工艺

1. 涂料熟化（20-25°C恒温环境下进行）

预滚 将色浆 A 液以 120-140 转/分钟转速滚动分散，使得包装桶底部沉淀物完全分散无残留。

配料 将催化剂 C 加入 B 液中，稍加摇晃，然后将 B/C 混合液加入 A 液中，摇动 10-20 秒混合均匀。

熟化 A/B/C 混合液以 120-140 转/分钟转速，滚动 4-6 小时。

过滤 用 300 或 300 目以上滤布过滤后，待喷涂。

2. 涂料喷涂

9P 系列陶瓷涂料喷涂前必须对基材做喷砂处理，可使用 60 或 80 目棕刚玉或白刚玉，使得工件表面粗糙度达到 3.0-3.5 μm 。

工序流程

工件除油脱脂 } 喷涂底漆 → **40-60°C 表干 5-10 分钟** → 印刷 → 喷

→喷砂

涂面漆→固化

涂料熟化准备

涂装参数

参数项目	参数要求
喷涂方法	压缩空气、静电
喷枪口径	Φ1.0-1.5 mm
喷涂气压	0.3-0.5MPa
工件预热	-
固化温度	260-280°C×10-15min
建议膜厚	底涂： 25-30μm 面涂： 5-10μm 总膜厚： 30-40μm

