

上海鸣家新材料科技有限公司

9E 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/cm3	1.05±0.05g/cm3	20℃
4) 建议膜厚	20~35μm	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) 平面耐磨性	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	12000 次无露底
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) 耐候性	人工加速老化 1000 小时	失光 1 级, 色差 $\Delta E=0.2$
12) 外抗污测试	将锅加热至 350° 后外壁表面迅速浇水上 10% 生抽 (各 2.5% 醋.糖.盐) 和 82.5% 水混合物, 待水分完全干后, 用常温水直接冲洗, (或棉布擦拭)	10 循环后表面效果 OK
13) 洗碗机测试	15 克洗碗粉*90 分钟*每个循环*30 个循环	涂层不失光; 附着力牢度 OK

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 μm
- 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.
- 复地片全喷产品固化烘烤温度: 200-220° /15-10 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°C;
- 2) 分散 将底漆 A 组分先预滚动, 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°C**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°C**环境下储存,冷藏后使用时,必须等待涂料升温至室温(**20~25°C**)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](http://www.meengia.com)
