



TPU真空电镀漆施工工作业指导书

客户名称:

客户底材类型: TPU

制板底材类型:

文件编号:

镀膜条件: 镀钢锡合金

日期:

涂料分类	产品编号	产品名称	稀释剂			
底涂漆	TPU5000D-100	真空电镀UV底漆	直接喷涂			
中漆	TPU5000Z-200	真空电镀UV中漆	湿喷湿			
面涂漆	TPU5000M-300	真空电镀UV面漆	直接喷涂 (面漆加色)			
施工条件						
涂料分类	底漆		中涂		面漆 (可加色2个点)	
施工条件类型	制作条件	建议施工条件	制作条件	建议施工条件	制作条件	建议施工条件
稀释比例 (涂料/稀释剂)		直接喷涂		湿喷湿		直接喷涂
喷涂粘度 (NK2#杯)		9s				9s
喷涂气压 (kg)		3-6kg				3-6kg
喷枪口径 (mm)		1				1
喷枪枪距 (cm)		25-35				25-35
流平时间 (min)		8-10				8-10
漆膜厚度 (um)		22-28		3-4		22-28
温度 (°C)		75°C-80°C				75°C-80°C
固化	温度时间					
条件	UV能量	1000-1200mj/cm ²		1000-1200mj/cm ²		
喷涂时注意事项		1. 喷涂前用抹壳水擦拭工件, 除去表面脱模剂及油污。 2. 油漆稀释比例为质量比。 3. 喷涂底材颜色变化对漆膜颜色影响较大。 4. 喷涂前将稀释的油漆用350~400目滤网过滤。			喷涂前将稀释之UV油漆用400-500目滤网过滤。	
喷涂环境要求						
1	涂料环境确保无尘, 通风良好, 建议使用五万级以上的无尘室喷涂更佳。					
2	作业人员在使用前涂料时必须戴上防护口罩, 手套及防护衣服。					
3	切勿将涂料与稀释剂及两者混合物倒入水渠或下水道污染环境。					

备注: 本公司所生产之产品都禁止使用1级环境管理物质。

特别提醒: 以上资料为本公司实验中所得, 仅供参考, 不构成本公司承担法律责任的陈述或保证, 用户应根据自身的条件和要求实验应用。本公司有权对自己的产品进行改进, 其规格若有任何改动, 恕不提前通知。

制作:

审核: