



## 6600底漆三涂施工工艺

客户名称: 样板编号: UV6000-1 素材颜色:

样板材质: ABS+PC 被涂面: 光面 砂面

素材表面处理要求: 用异丙醇清洗胶件表面的油污、油渍

项 目	底 漆	中涂	面 漆	说 明
涂料名称		白色	UV光油	
涂料编号	6600-634	6600-923	UV6000-1/UV6000F-2	1份光
固化剂编号	/	/	/	仅限二液型涂料
稀释剂编号	S-6600	S-6600	S-6000	
涂 料 准 备	稀释重量比	油:稀=1: 2-2.5	油:稀=1: 2-2.5	油:稀=1: 0.5
	施工粘度	9-10秒	9-10秒	8-9秒
	过滤条件	150-200目	150-200目	400目
涂 装 设 备	可使用时间	/	/	仅限二液型涂料
	喷嘴口径	1.3~1.5mm	1.3~1.5mm	1.3~1.5mm
	喷枪型号	W61或W71	W61或W71	W61或W71
涂 装 条 件	被涂物距离	15-20cm	15-20cm	15-20cm
	喷涂气压	3.6-4kgf/cm <sup>2</sup>	3.6-4kgf/cm <sup>2</sup>	3.6-4kgf/cm <sup>2</sup>
	干燥膜厚	8-12um	8-12um	10-15um
干 燥 条 件	静置时间	1-3min	1-3min	/
	干燥温度与时间	60-70℃×30min	60-70℃×30min	70℃×3min UV能量800-1000mj/cm <sup>2</sup>
	工序间隔时间	/	/	/

其它事项说明: 喷涂环境: 无尘 温度: 20-35℃ 相对湿度: 60±20% UV能量800mj/cm<sup>2</sup>

### 注 意 事 项

- 1、底面必须配套, 使用前要均匀搅拌。
- 2、UV能量, 在800-1000mj/cm<sup>2</sup>能量, 能量太低漆膜太软且附着不良, 能量太高则易
- 3、涂装中配合好的涂料为了防止沉降需加以搅拌状态。
- 4、必须过滤及密封保存

1、以上所使用条件是依本公司条件而制定的2、施工时由于涂装环境条件变化也有可能变更3、本施工工艺以最近提供的有效版本

制样部门: 工程部

制样人:

审核:

日期: