



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 ²	3.6-4kgf/cm ²	3.6-4kgf/cm ²
	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 ²
	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 ²				
注 意 事 项				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
1、底面必须配套，使用前要均匀搅拌。				
2、UV能量，在800-1000mj/cm ² 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				

制样部门： 工程部

制样人：

审核：

日期：