



6600底漆二涂施工工艺

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	面 漆	说 明
涂料名称		浅咖啡	UV光油	
涂料编号		6600-924	UV6000-1/UV6000F-2	1.5份光
固化剂编号		/	/	仅限二液型涂料
稀释剂编号		S-6600	S-6000-1	
涂 料 准 备	稀释重量比	油:稀=1: 2-2.5	油:稀=1: 0.5	
	施工粘度	9-10秒	8-9秒	
	过滤条件	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	
	喷枪型号	W61或W71	W61或W71	
涂 装 条 件	被涂物距离	15-20cm	15-20cm	
	喷涂气压	3.6-4kgf/cm ²	3.6-4kgf/cm ²	
	干燥膜厚	8-12um	10-15um	
干 燥 条 件	静置时间	1-3min	/	
	干燥温度与时间	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， 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：