2203R系列橡胶漆施工工艺

客户名称：　　样板编号：2203R　　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：除油剂或白电油擦拭

项　目		底　漆	中漆	面　漆	说　明
涂料名称		白底	白色	橡胶油	
涂料编号		6500-148	6500-149	2203R	
固化剂编号		/	/	H-006	仅限二液型涂料
稀释剂编号		S-6500	S-6500	S-2200R	
涂料准备	稀释重量比	油：水=1:2-2.5	油：水=1:2-2.5	油:固:水=10：1:3	
	施工粘度	8.5-9.5秒	8.5-9.5秒	9-12秒	
	过滤条件	200-250目	200-250目	400目	
涂装设备	可使用时间	/	/	1-1.5H	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	10-15um	10-15um	20-25um	
干燥条件	静置时间	/	/	/	
	干燥温度与时间	70℃×30min	70℃×30min	80℃×1H	
	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%　喷涂前请过滤

注　意　事　项

1、稀释时必须使用指定的稀释剂。
2、使用前必须充分的搅拌均匀。
3、涂装中配合好的涂料为了防止沉降需加以搅拌状态。
4、二液型涂料有可使时间限制，可使时间内请注意配合使用量。
5、涂料注意密封、贮存在通风和阴凉的地方，远离高温、火源。
6、禁止混合不同种类的涂料或稀释剂。
7、涂料原液的有效存藏期间是6个月。

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：