

# RTL9669-1 技术数据说明书

## RTL9669-1 Technical Data Sheet

**产品名称：**三防漆

**产品编号：**RTL9669-1

**产品品牌：**RITOP

**包装规格：**15KG/24KG (4KG/罐 6罐/箱)

**销售单位：**桶/箱

**产品描述：**

### 一、产品组成：

本产品由是以环氧硅氧烷为主体的，多元共聚的共聚物和相应环保溶剂经过多次聚合枝接改性反应配制而成的三防涂料。

---

### 二、产品用途：

广泛适用于雷达、微波电台、载波机示波器等的变压器，印制线路板、电子元器件、文物、石刻、字画等重要物品的防护及整机防护。本产品符合国际涂料安全标准及欧盟 RoHS 检测标准。

---

## 三、产品性能：

- 3.1 具有高固体含量、低酸值、耐化学溶剂等特点；
  - 3.2 具有良好的防霉菌性能；
  - 3.3 绝缘电阻高、耐击穿电压大、耐电弧、耐电火花、介质损耗低、绝缘性能好；
  - 3.4 具有良好的耐温变、耐冷热冲击性能；
  - 3.5 具有良好的抗潮、绝缘性能和耐化学品性能；
  - 3.6 具有独特的防伪和荧光示踪配方。
- 

## 四、技术指标：

### 4.1 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。凡是注明日期的引用标准，其随后修订的版本不适用于本标准；凡是不注明日期的引用标准，均以新版本为本标准的引用标准。

GB 1981-89 有溶剂绝缘漆试验方法

GB/T 15022-94 电气绝缘无溶剂可聚合树脂复合物定义和一般要求

GB/T 15023-94 电气绝缘无溶剂可聚合树脂复合物试验方法

### 4.2 产品要求

所有产品应满足下表规定的要求,当需方有超出下表的额外要求时,应在订购合同中加以特殊说明。

SPECIFICATION ITEM	SPECS	STANDARD
项 目	规 格	参考标准
外观	微浊透明液体,无机械杂质	GB1721
粘度 (25±2°C) 涂-4#杯 (s)	12±2	GB/T6753.4
固态含量 (%)	26±2	GB1725
酸值 (mgKOH/g)	≤10	GB 1981.2-2009
附着力 (画格法) 级	0	GB/T9286
柔韧性	合格	GB/T 1981.2-2009
干燥时间		
表干 (23±2°C,65±5%RH)	≤25min	GB1728
实干 (23±2°C,65±5%RH)	≤24h	
防热性	21 周期合格	JB/T839-88
防盐雾	24 小时合格	JB1606
防霉菌	28 天 (0-2 级) 合格	GB/T1741-2007
耐酸性 (5%盐酸溶液浸泡)	24h 合格	/
耐碱性 (5%氢氧化钠溶液浸泡)	24h 合格	/

冷热循环冲击 (-40±2°C-130±2°C,100 次)	合格	IPC-TM-650, 2.6.7.1
防潮性 (恒温 40±5°C恒湿 95±5%RH,96h) 防潮性 (恒温 85±5°C恒湿 85±5%RH,168h)	合格	IPC-TM-650, Test Method 2.6.3.4
击穿强度 (常态) (KV/mm)	≥20	JB-906
PV (Ω·cm) 常态 (23±2°C,65±5%RH)	≥1×10 <sup>13</sup>	GB/T1410

备注：本品的浑浊现象为加入消泡剂所致，并非含水或变质原因，绝不影响质量！

如上数据是在梳状电极板上淋涂涂覆干膜厚度 40um，自然固化 168h 之后的测试结果。客户如需要做任何型式测试，必须要保证干膜厚度不小于 40um 且漆膜彻底固化后方可进行测试。固化条件常温（25°C，55%RH）168h 或者是 60°C\*24h。

## 五、施工方法：

5.1 被涂件在进行涂覆前，需要进行净化处理，不可以有灰尘、颗粒等杂质；

5.2 根据预涂件的结构情况及技术要求选用喷涂、浸涂、刷涂施工方法，并根据

涂施工工艺要求合理使用稀释剂来调整涂料粘度；

5.3 涂施后可在常温下表干小于 25min，实干小于 24 小时（ $25\pm 2^{\circ}\text{C}$ , $65\pm 5\%\text{RH}$ ），若用带热风循环加热系统的喷胶机喷涂烘烤（ $60\pm 2^{\circ}\text{C}$ , $65\pm 5\%\text{RH}$ ），漆膜表干小于 5min；

5.4 基于保护剂快速干燥的特点，如采用浸涂或刷涂工艺，漆槽内的漆液须少量添加，用完再加。如粘度增大，可用专用稀释剂和新鲜的漆液调整到标准粘度。如预期 2 小时内不需要使用，须将漆液倒入桶内并密封桶盖。

5.5 若采用人工涂布施工，当相对湿度大于 85%RH，应暂停涂布施工，以防止漆液和漆膜发生不良变化。采用带热风循环加热系统的喷胶机喷涂烘烤的施工不受环境影响。

---

## 六、施工条件：

工件状况	洁净干燥，绝缘电阻和电气强度符合设计要求	
漆液配制	依据客户对漆膜厚度的要求可直接使用，亦可兑稀释剂使用	
浸涂	常温	$\geq 1\text{min}$ （以不冒气泡为好）
刷涂	常温	均匀刷涂于工件
固化	常温表干小于 25min	24h 完全固化
各项性能测试	若需做任何型式实验均需按实验样品表干后继续常温固化 168 小时后，方可得到较佳测试结果，也可 $60^{\circ}\text{C}$ 烘烤 24 小时冷却后进行测试。	

---

## 七、注意事项：

7.1 存放环境要求为温度 5~35℃，相对湿度 50~80%RH 的干燥通风室内，避免阳光直射，漆液应密封保存于阴凉、干燥处，远离火源避光存放，保持通风良好。

7.2 漆液对皮肤有一定刺激性，应避免直接接触皮肤和眼睛，如接触皮肤，请用肥皂水清洗，如接触眼睛，请实时就医。

7.3 使用前或开稀后，请搅拌均匀再使用。

7.4 产品储存期 6 个月。超过储存期限，在各项指标检测合格时，仍然可以使用。

---

## 八、包装、储存、运输：

铁桶密封包装，本品应存放于阴凉通风干燥处，隔绝火源，远离热源。储存期为 6 个月，超过储存期，需按标准规定重新进行检测，如结果符合要求，仍可使用，产品运输时，应防止雨淋，日光曝晒，并符合运输部门对危险化学品运输的有关规定。

---

## 九、安全、环保规定：

本品含有易燃有机溶剂，使用时应遵守涂装作业安全规程和工艺操作规范，施工现场应注意远离火源、通风、采取防火、防静电、防中毒等保护措施。

---

## **十、包装规格：**

15KG/桶

24KG/箱 (4KG/罐 6 罐/箱)