

JHB16-1 丙烯酸锤纹漆（单组份）

组成 由热塑性丙烯酸树脂、非浮型铝粉、颜料、助剂组成。

特性 该油漆干性快、附着力好，漆膜坚韧耐久，色彩柔和、漆膜表面似锤击铁板留下的锤痕花纹，花纹美观。

用途 广泛用于喷涂各种医疗器械、仪器仪表等金属制品表面装饰保护。

光泽 有光

理论用量 9.5 m/kg（以 25 微米干膜计，不含损耗）

比重 约 1.05~1.1

干燥时间 表干≤10min，实干≤24h

闪点 25℃

贮存期 12 个月

涂装方法 喷涂

表面处理 ●钢材表面经手工除锈达到瑞典除锈标准 Sa3 级。

配套涂料 ●前道涂料：环氧铁红底漆，环氧酯铁红底漆。

注意事项 ●本品施工一般采用二次喷涂，也可一次喷涂（大多用于快速检验），通常在喷涂前用甲苯稀释至规定粘度。

●一次喷涂：漆液不宜太稀，以 0.5~1 kg/cm，压力，距物面 20~30 喷涂。

●二次喷涂：第一道喷涂以甲苯稀释至比较稀，以 2~3kg / cm² 压力喷涂，要求喷涂均匀，漆膜盖底，无流挂现象。

●静止 10 min 再进行第二次喷涂，第二道应比第一道稠些，气压 1kg / c m²，喷后静止 20min，待花纹显露稳定，方可入烘房。

●夏季操作花纹不易掌握，可用高沸点溶剂调节（丁酯，丁醇）冬季可用低沸点溶剂（如纯苯类）调节。

●本品应贮存放于通风干燥阴凉处。

●施工现场加强通风排气。

附注 ●以上产品的资料及数据是根据我公司的试验和实际使用经验累积的，对于我们不了解情况下的施工，我公司仅保证油漆产品质量，其它方面的问题恕不负责。以上数据若有更改，以本公司最新说明为准，不再另行通知。