

TAR-6650B-60 RESIN

泛用型低温固化电镀光油用丙烯酸树脂

1. 产品说明:

TAR-6650B-60 为改性丙烯酸聚合树脂, 具有优异的低温架桥性 (100°C即可完全架桥), 且密着性能佳、高硬度、高光泽、相容性及 NC 相容性佳、耐盐水喷雾性佳、施工性佳、涂膜透明度高并具有丰满艳丽之优点, 特别适合用作泛用型低温固化电镀光油。

2. 产品特性:

2.1 高硬度、强韧性、架桥速度快且架桥范围广;

2.2 耐盐水喷雾性佳、耐水性佳、耐化性佳;

2.3 对金属底材及电镀制品具有良好之密着性;

2.4 耐污染性甚佳、耐蚀性良好、耐溶剂性佳;

2.5 与 NC 相容性佳、储存安定性佳、施工性佳。

3. 产品用途:

- 1 泛用型低温固化电镀光油;
- 2 电镀镍、青古铜拉丝等涂装用电镀光油;
- 3 要求耐盐水喷雾之电镀光油;
- 4 自干型电镀叻架及塑料真空电镀叻架等。

4. 典型性质

| | |
|---------------------|--------------------------------|
| 类 型: | 特殊改性丙烯酸树脂 |
| 外 观: | 澄清透明 |
| 固体成份(105°C×3 小时): | 60±2% |
| 粘度(Gardner at25°C): | Z ₂ ~Z ₅ |
| 色素(Gardner): | <1 |
| 酸值(Varnish): | ≤82 |
| 溶剂: | PMA、Butanol、Solvesso #100 |

5. 溶剂稀释性:

| 溶 剂 | 稀 释 性 | 溶 剂 | 稀 释 性 |
|--------|-------|------------------|-------|
| Xylene | ∞ | Butyl Cellosolve | ∞ |

| | | | |
|-------------|---|--------------------|---|
| B.C.S | ∞ | Cellosolve Acetate | ∞ |
| n-Butanol | ∞ | Butyl Acetate | ∞ |
| CAC | ∞ | Ethyl Acetate | ∞ |
| Iso-Butanol | ∞ | Solvesso #150 | ∞ |

6. 树脂相溶性:

| 物料名称 | 比例 | | | | | |
|-----------------|-------|---|-------|---|-------|---|
| | 1 : 9 | | 5 : 5 | | 9 : 1 | |
| 溶液与涂膜 | S | F | S | F | S | F |
| MFR-5368-80 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| MFR-5397-60 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| M-167N | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| CY-325 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| CY-303 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ |
| Epoxy 1001-X-75 | D | D | ○ | ○ | ⊙ | ⊙ |
| TPR-7815-70 | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ |

注: S 溶液 F 涂膜 ⊙: 澄清 ○: 极微浊 D: 微浊 X: 浊 XX: 不相溶

6.1 TAR-6650B-60 RESIN 试验配方:

说明: 电镀金油

参考:

| | 重量 | 功能 | 供货商 |
|-----------------|--------|-----------|--------|
| 清漆组成 | | | |
| TAR-6650B-60 | 68.00 | 丙烯酸树脂 | TONJ |
| 稀释剂 | 48.00 | 溶剂 | |
| MFR-5368-80 | 14.00 | 氨基树脂 | TONJ |
| M-167N | 12.00 | 氨基树脂 | TONJ |
| Epoxy 1001-X-75 | 5.50 | 增进密着性&耐化性 | 壳牌 |
| HKT-902 | 2.00 | 密着&耐化助剂 | FULLER |
| GLK-360 | 0.50 | 流平剂 | FULLER |
| TOTAL | 150.00 | | |

6.1.1 稀释剂: 二甲苯:25/三甲苯:15/NBA:15/MIBK:15/BCS:10/DBE:5/异弗尔酮:3

PMA:12

6.1.2 喷涂粘度: 9.5-10.5 秒(福特 2#号杯);

6.1.3 喷涂压力: 4-5 Kg/cm²;

6.1.4 烘烤条件: 100 °C×30 分钟;

6.1.5 涂装方式: 喷枪距离: 手工喷涂 20-25 cm, 静电喷涂 25-30 cm;

6.1.6 重涂性试验:底喷涂以 100 °C×30 分干燥后测试密着,再上涂以 120 °C
×25 分干燥后测试层间密着性;

6.1.7 污染试验: 以奇异笔于涂膜打“X”于 24 小时后以酒精擦拭, 视其受
污染情形;

6.1.8 试验素材: 铜片。

以上提供的数据是以我们的最佳经验为基础的, 但是商品在实际使用时的环境和
情况非销售者能控制, 所以购买者应对本身的情况和用途, 自身决定商品的适用
性。