

RTK6002-电镀亮光光油（自干或低温型）

产品参数

型号	RTK6002
类别	电镀亮光光油
厂商/产地	锐涂/清远
粘度（NK-2#杯 25℃）	10±0.5 S
固态含量（WT%）	17±2%
干燥时间（自干~80±2℃）	60-15min（依烘烤温度及时间要求）
柔韧度（mm）	1

产品详情

【描述】

产品是由电镀封闭用丙烯酸树脂、酯醇类溶剂及进口改良助剂组成。

【特 性】

- (1) 最好的附着力和光泽度。
 - (2) 更低的交联温度，可低温或自干固化。
-

【用 途】

本产品主要用于塑胶电镀件的表面封闭保护、增强精工件表面的光滑效果、提高工件的综合性能。本产品符合国际涂料安全标准及欧盟 **ROHS** 检测标准

【施工前处理】

使用前，所有待涂覆的表面根据 ISO 标准进行评估和处理，如有油脂，应用溶剂清洗到 SSPC-SP1 标准，喷砂清洁至 Sa2.5 级或动力工具除锈到 Sa3 级，除去灰尘和污物保持清洁干燥；注意施工时与底漆的涂装间隔；涂覆方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂

项目	稀释剂用量(水)	喷嘴直径	喷嘴压力

无气喷涂	0-15%	0.4-0.5mm	12-15Mpa
空气喷涂	10-30%	1.5-2.5mm	0.3-0.5Mpa
滚涂/刷涂	5-20%	-	-

【技术指标】

项 目	单 位	指 标
外观	/	颜色符合标样, 漆膜平整
固含 (2g,120°C*1.5H)	Wt%	17±2
粘度(NK-2#杯 25°C)	s	10±0.5
光泽 (60°角)	/	≥95
附着力 (百格)	/	0 级
流平时间	min	2-5
固化条件 (自干-80°C)	min	60-15min(依烘烤温度及时间要求)
柔韧度	mm	1
硬度 (三菱铅笔)	/	≥F

以上产品实验室标准板检测数据, 仅供参考, 不作施工后质检指标, 用户须根据自己实际应用情况进行选择并检验产品。

【配漆要点】

漆与指定稀释剂按比例配比（供应油漆时提供编号及比例）。选用的稀释剂为制漆时配方设计好的，使用其他型号的稀释剂有可能造成失光、起泡、附着力不佳等现象。请参考施工指导书调整施工粘度。

【固化条件】

流平 3-10 分钟，根据要求温度自干-80℃烘烤。烤温过高或烘烤时间过长有可能造成失光、黄变、脆化。

【施工指导】

（1）实际用量：由于底材、环境及处理方式不同，实际用量比理论用量大，如提供系数，请向锐涂售后服务部咨询，或模仿实际操作进行小面积涂刷，取得准确的实际数据。

（2）施工参数：

施工方法	单位	高压无气喷涂	空气喷涂	静电喷涂
喷枪孔径	mm	0.38 ~ 0.53	1.2 ~ 2.5	/
喷涂压力	kg/cm ²	150	3 ~ 4	/
稀释量	%	5 ~ 10	10 ~ 18	7 ~ 12

【注意事项】

施工温度介于 10℃~35℃之间，施工湿度不大于 85%，底材表面温度应高于 3 度以上；使用前须充分搅拌均匀；雨、雪、风沙等恶劣天气，不能进行户外涂装。

【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、热源。储存期为 6 个月，超过储存期，需按标准规定重新检测，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。

【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。