

产品技术说明书 (TDS)

产品名称	水性双组份聚氨酯面漆 (各颜色) AP-88000 系列
产品组成	水性改性丙烯酸树脂、异氰酸酯固化剂, 去离子水、水性助剂和环保型颜、填料等组成。
产品简介	本产品广泛应用于用于特种车辆、农机设备、工程机械、机电设备等产品的表面防护涂装, 起到很好的装饰和保护作用, 适合手工喷涂和自动线喷涂。
产品特性	<ul style="list-style-type: none">➢ 低 VOC, 无刺激性气味。➢ 具有杰出的抵抗多种气候条件和使用环境的性能, 极好的抗紫外线性。➢ 固化后漆膜抗磨损、抗冲击性及耐化学性优异。➢ 与电泳底漆、AE-29008 系列水性底漆配套使用, 可以抵御工业侵蚀环境的影响。

涂膜性能

项目	检测结果
干燥时间 (25 °C)	表干: 1小时; 实干: 24小时
	烘干: 60-80°C×30min
光泽 (60°)	7天完全固化
附着力 (划圈法)	(根据客户需求定制)
铅笔硬度 (三菱铅笔)	1级
耐冲击(50kg•cm)	H
柔韧性	通过
复合涂层中性盐雾性能	1mm
氙灯老化测试	500-600小时
	1000 小时不掉漆、不粉化、保光率约85%, 色差小于3.0

使用说明

成分	A、B 组份
混合比例	光泽大于 30 度 (6:1), 光泽小于 20 度 (8:1)
混合方法	将 A 组份搅拌均匀后, 加入 B 组分, 充分搅拌均匀
涂膜厚度	干膜厚度 40μm 湿膜厚度 100μm
稀释剂	去离子水 建议加 5%水, 具体添加量根据客户实际喷涂方式制定
理论用量	7-10 m ² /L (40-60μm)
熟化期 (25°C)	10-15min
适用期 (25°C)	2h
复涂间隔时间	最短 12h 最长 48h
前道配套底漆	电泳底漆、AE-29008 系列水性底漆等
表面处理	(1)前道底漆必须强制干燥 (60-80 度 30-40 分钟) (2)前道漆膜 (底漆或返修面漆) 需打磨并做好表面清理, 做到无尘, 无油污, 无水渍

底材温度	底材温度需高于露点以上 3°C
施工条件	施工温度 10-35°C，湿度 30-80%，良好的通风条件 冬季施工，建议工件预热，采用热风循环等方式，提高工件表面温度，可选用红外线加热。
工艺流程	基材——除锈、除油，除尘、打磨或抛丸处理——水份烘干——喷涂水性底漆——室温流平 5—10 分钟——梯度升温，60—80 度 30 分钟——局部打磨或刮腻子——60—80 度 30 分钟——喷涂水性面漆——室温流平 5—10 分钟——梯度升温，60—80 度 30 分钟——工件下线 (注：在梅雨天气或气温低于 10 度，建议烘烤温度升高 10-20 度或时间延长 30 分钟，确保工件受热完全)
涂装方法	空气喷涂 喷嘴口径 1.5-2.0mm 喷涂压力 0.6-0.8Mpa 施工粘度 30-40s (25°C)
适用底材	适用于铸铁、镀锌板、碳钢、铸铝等金属底材
储存期限	涂料储存期为六个月，请务必在储存期内使用完，以免影响质量；涂料（包括固化剂、稀释剂）应密封于阴凉处保存，防水、防漏、防晒、防高温、远离火源。
包装	A 组分：18KG/桶 B 组分：2.0KG/罐
注意事项	(1) 被涂物表面必须清洁、干燥，底材表面处理达到要求。 (2) 甲组份与固化剂应严格按实际调配，用 5-10%的去离子水稀释，熟化 10min 后使用，并在适用期内用完，适用期在 25°C 时为 2h，温度越高，适用期越短。 (3) 施工时所用的工具必须保证干燥清洁。 (4) 配漆和涂料涂装过程中严禁与酸、碱、油性漆、有机溶剂等接触。B 组分极易与水、醇等物质发生反应，配漆后剩余 B 组分的包装桶必需盖严，以免胶结造成损失。 (5) 一次成膜不能太厚，超过 50μm 干膜容易出现起泡和出现流挂。 (6) 施工及干燥固化期间相对湿度≤80%，温度≥10°C，否则漆膜不能完全固化没有性能。 (7) 在漆膜未完全干燥前避免接触有机溶剂和水，不得重压、摩擦，以免漆膜被破坏。 (8) 施工现场保持良好的通风，并穿戴必要的防护用品。 (9) 为了实现抗流挂性，当环境温度低于 10°C 时，建议对工件进行预热，工件表面最佳涂装温度大于 20°C；同时，加强喷涂车间风速，在冬季可以引入热风循环，确保风速达到 0.5m ³ /s。
健康安全	(1) 该涂料为水基产品，正常使用对人体危害较小。 (2) 使用时必须通风良好。 (3) 避免过度的皮肤接触。
声明	以上产品的资料及数据完全基于我们在实验室和实践中所取得的知识，但油漆的使用通常都是我们的控制之外，除了油漆本身质量，我们不能担保任何东西。我们保留不提前通知而修改所提供数据的权利。