KEMP HIGANIC (一液型)

Organic Inorganic Hybrid Coating (Semi-Ceramic Type)

KEMP HIGANIC产品是铝等非铁金属的长期保护用有无机混合型树脂。完善有机材料的不足的SEMICERAMIC是拥有热传导性,耐蚀性,耐候性,高硬度,耐热性,耐化学性的涂料。可直接应用在现有粉末喷涂及氟碳喷涂的生产线上,铝等非铁金属外可延长STS,热镀锌使用寿命的优秀涂料。

用途

铝压铸防锈涂料

热交换机 (HVAC) 防锈涂料

不锈钢、钢铁及EGI、GI、热镀锌防锈涂料

镁防锈涂料、螺栓收尾涂料

厨房用品用具耐热涂料

特点

1. 结束状态: 哑光, 半光, 有光 (Metallic Silver, 多样的色彩)

2. 干燥时间: 指触干燥 10~15分 | 完全干燥 200℃* 20min

3. 体积固体份: Color 50% (根据色彩多少有所不同) ISO 3233

Clear 36%

4. 理论涂覆率: 在平面上20~25µm 时 Color 25~20 m²/kg

Clear 18~ 14.4 m²/kg

5. 比重:混合物 约 1 ~ 1.1 ASTM D1475

6. 涂层方法:Spray

7. 粘度 Zahn #3: 24~ 26sec

7. 耐热温度: 300 ~ 350℃

8. 保存期限:生产日期至12个月

涂装配置

- 1. 表面前处理
- 用溶剂清洗或热脱脂完全去除材料表面的油脂

必要时:使用Shot blast ball 0.3~0.5mm,Sand blast grit #120~150

去除表面的异物及垢物

- 化学转化处理(磷酸铁,磷酸锌,铬酸盐)可直接适用

2. 涂装条件

- 涂装作业被涂物的适合温度是15~25℃
- 涂装及硬化时周围适合温度是0℃ ~ 35℃
- 相对湿度为85%以下
- 材料表面温度比露点高3℃以上

3. 涂料

- 固体沉淀时必须机械搅拌
- 拥有颜料分散设备 Homomixer 时,请咨询KEMP分散方法后使用
- * 涂料使用 150MESH的网稀释作业时污染的尘埃,灰尘等异物过滤,可防止喷涂喷嘴口径堵塞

4. 再涂装时间

- 涂装后 30分 ~ 3小时以内使用 / 常温
 - ※ 本技术资料的信息是以技术研究所的理论与经验为基础制作而成,由于我方的产品质量开发, 无事先通知下可变更
 - ※ 在使用产品前,请确认是否最新修正本

5. 稀释 (HIGANIC 专用稀释剂) 使用中粘度上升时,请使用稀释剂 5%

6 涂装方法

- Air Spray Gun 涂装时

喷嘴口径:1.3 ~ 1.8mm

注入压力: $2 \text{kgf/cm}^2 \sim 4 \text{kgf/cm}^2$

喷射角度: 40°~ 60°

- ※ 涂装中必须低速搅拌而防止颜料沉淀
- ※ 注意Sagging, Running现象
- Dipdrain 涂装时

沉积时间 : 20~30sec, 排水时间 : 1~2min(根据产品大小而异)

- ※ 涂装中比须低速搅拌而防止气泡产生和颜料沉积
- ※ 凝结部位会产生不良产品, 所以请用刷子薄薄得反复涂层(收尾)
- Dipspin 涂装时

※混合后,使用前稳定气泡。

沉积时间: 20sec. 排水时间: 30sec

离心速度: 一次涂层 400~500RPM, 二次涂层 400~500RPM

应用工艺流程: 一次涂层 -> 200℃*20分 -> 二次涂层 -> 200℃*20分

涂装工艺流程

- 1. 脱脂:用溶剂清洗或热脱脂完全去除材料表面的油脂
- 2. 预处理(必要时): Shot blast 或 Sand blast 处理 (去除锈, 垢物)
- 3. 涂装
- 第一次机械搅拌分散后,使用过滤网(150MESH)
- 4. 干燥: 热干燥 200℃* 20分
- 5. 涂膜厚度
- 建议干燥膜厚为 20µm
- * 根据表面处理或环境的不同, 最大可达到 40um

其他注意事项

- 1. 涂层后迅速放入高温的话,请注意表面会产生气泡(Popping)现象
- 2. 接触眼睛和皮肤及吸入时,请注意会引起刺激(参考MSDS)
- 3. 作业时应采取充分的通风换气措施
- 4. 由于保管中会产生沉淀, 所以使用时请充分的机械搅拌
- 5. 使用后剩余残留量必须密封保管
- 6. 储藏时请避开直射光线和湿气保管
- 7. 其他咨询事项,请用邮件或电话联系



