

产品型号	LP-3004D
产品说明	一款适用于 TPV 密封条喷涂的水基涂层
产品参数	<ul style="list-style-type: none">● 外观：黑色液体● 工艺：离线喷涂 最佳喷涂厚度：8-14 μm● 粘度（旋转粘度计，25$^{\circ}\text{C}$） / $\text{mPa}\cdot\text{s}$：≤ 200● pH：7-9● 离子性：阴离子● 组份：2K 双组份● 包装：5Kg/桶
核心优势	附着力优
产品用途	TPV 专用涂层
注意事项	<ul style="list-style-type: none">● 5-35$^{\circ}\text{C}$ 保存，产品保质期 6 个月● 勿与阳离子物及油性类物质相混
免责声明	此产品说明依据现行参数和经验编写，若有遗漏，我们会及时更正。

<p>离线喷涂 工艺指导</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 配料比例 LP-3004D:LPG-100A:水=100:10:10。将所需 LP-3004D 称量准确，然后开始搅拌，再称取所需固化剂和水放入另一容器内搅拌，待水和固化剂 LPG-100A 搅拌均匀后，将水和固化剂和混合物倒入搅拌 LP-3004D 形成的漩涡里面，然后搅拌 5-10 分钟，直至两者混合均匀，用 180 目滤网过滤后待用； ● 用酒精擦拭待喷涂样件表面，去除油污、灰尘等，确保待喷涂样品表面清洁；然后将喷枪调到最佳雾化状态，喷嘴离工件距离应保持 10—15cm； ● 喷涂底涂剂 LP-000A；然后预热两分钟以上，使产品表面温度达到 60-90℃；取出后喷涂配制好的 LP-3004D，最佳喷涂厚度为 8-14 μm； ● 喷涂后将样件放入烘箱固化，固化温度时间参见下表： <table border="1" data-bbox="422 705 1369 835"> <thead> <tr> <th>基材表面温度</th> <th>固化时间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>90-120℃</td> <td>2-4min</td> </tr> <tr> <td>60-90℃</td> <td>4-7min</td> </tr> </tbody> </table> ● 喷涂后用清水清洗整个喷涂系统。 <p>备注：包装桶底部有沉淀属正常现象，使用前必须提前搅拌，180 目过滤后喷涂施工。</p>	基材表面温度	固化时间	90-120℃	2-4min	60-90℃	4-7min
基材表面温度	固化时间						
90-120℃	2-4min						
60-90℃	4-7min						
<p>正确 7 步骤</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 基材表面干净是基础 喷涂前用酒精擦拭确保喷涂部位无杂质、油污等 2. 配料比例很关键 主剂与固化剂按照比例配比执行 3. 涂料搅拌均匀并过滤 配料后需搅拌 5-10 分钟至均匀，用指定目数滤网过滤，确保涂料无杂质 4. 预热温度要足够 喷涂前基材需进行预热处理，确保喷涂前表面温度达到 60-90℃ 5. 喷涂厚度有标准 确保喷涂均匀并达到厚度在 8-14μm（不同性能及客户要求标准有差异） 6. 固化温度时间要充分 严格按工艺要求执行 7. 喷涂设备要清洗 注意喷涂设备要及时用水或酒精清洗，不同物料勿混用 						
<p>免责声明</p>	<p>本公司以上工艺参数仅供参考，一切工艺数据以客户测试验证为准。</p>						