

产品型号	<b>LP-3004D</b>
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"><li>● 外观：黑色液体</li><li>● 工艺：离线喷涂 最佳喷涂厚度：8-14 <math>\mu\text{m}</math></li><li>● 粘度（旋转粘度计，25<math>^{\circ}\text{C}</math>） / <math>\text{mPa} \cdot \text{s}</math>： <math>\leq 200</math></li><li>● pH：7-9</li><li>● 离子性：阴离子</li><li>● 组份：2K 双组份</li><li>● 包装：5Kg/桶</li></ul>
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"><li>● 5-35<math>^{\circ}\text{C}</math> 保存，产品保质期 6 个月</li><li>● 勿与阳离子物及油性类物质相混</li></ul>
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><b>离线喷涂 工艺指导</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 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；</li> <li>● 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；</li> <li>● 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；</li> <li>● 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> </li> <li>● 喷涂后用清水清洗整个喷涂系统。</li> </ul> <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><b>正确 7 步骤</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li><b>1. 基材表面干净是基础</b> 喷涂前用酒精擦拭确保喷涂部位无杂质、油污等</li> <li><b>2. 配料比例很关键</b> 主剂与固化剂按照比例配比执行</li> <li><b>3. 涂料搅拌均匀并过滤</b> 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</li> <li><b>4. 预热温度要足够</b> 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℃</li> <li><b>5. 喷涂厚度有标准</b> 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）</li> <li><b>6. 固化温度时间要充分</b> 严格按工艺要求执行</li> <li><b>7. 喷涂设备要清洗</b> 注意喷涂设备要及时用水或酒精清洗，不同物料勿混用</li> </ol>						
<p><b>免责声明</b></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>						