

技术资料

水基性辊涂底漆 101 – 印刷

- 型号： 101
- 涂饰量： 特为高密度板材而创的水基性辊涂底漆应用于印刷的涂装中，主要应用在基础的底涂上，涂饰后再经由一至三个辊筒的油墨印刷涂饰。
- 可应用在标准辊涂设备上 – 进向辊操作或移动式送料运作上；腻子辊涂机；
- 特性： 水基性辊涂底漆 101 型适合用在高密度或中密度板材等的印刷涂饰中，经它之后，采用型号为 118 的水基性底漆涂布。
- 经过完全干燥后的涂膜具有良好的抗湿防潮功能。
- 水基性辊涂底漆应用在高密度板的印刷涂装。首涂以 118 型涂饰后，辊涂上水基性辊涂底漆，然后以一至三个辊筒式的高精度木纹理印刷辊进行木纹色彩印刷涂装过程。最终再经一系列的聚酯丙烯酸紫外光涂料的涂层。
- 涂层执行标准可以根据如 DIN AC - 3 的标准规定 及 DIN EN 15468 抗刮及耐磨为准则
- 应用方法： 辊涂式操作，应用标准的辊涂设备或腻子机。
- 涂饰量： 根据颜色需求，可进行二或三道次涂饰，每一道次约为 8 - 15 克/平方米，每层次之间必须经干燥处理
- 固化剂： 无
- 活化期： 无

- 稀释： 以水作为粘度稀释或调整。
- 粘度： 发货粘度；约为 25 – 30 秒 DIN 6 号杯
运作粘度据实际设备调整 – 15 – 30 秒 DIN6 号杯
- 固化/干燥： 喷压式温度约为摄氏 90 – 130 度热风干燥
固化时间：根据其风速及喷嘴状况组合 10 - 30 秒过程，表面温度约在 40-60 摄氏度间。
- 清洁： 水，干燥后油漆可采用丙酮。
- 储存期： 原封不开桶盖的仓储状况下达 6 个月
- 危险品分级： 请参阅我们的产品 (MSDS) 安全数据表。

特别提示：

- 避免受冻！
- 使用不受腐蚀工具或设备。
- 要避免表面胶化，保持水基性涂料封闭不漏气。刻用过滤器过滤尘土或颗粒等。
- 不要将水基性漆料或残滓倾倒入排水系统。

备注： 昆仑涂料所制造与生产的涂料是结合高质量材料与科技经验，在完备生产设施配合质量控制，给予客户最佳质量保证。所提供的资料与、技术只作为参考建议，必须根据实际操作的情况做出相应调整。

我们拥有一组经验丰富的技术服务人员给予提供及时的需要与协助。

(2008 年 7 月)