

中山市恒安胶粘油漆有限公司

Zhongshan HengAn adhesive paint Co., Ltd

联系人：0760-86600348

联系地址：中山市神湾镇神溪工业区合罗路6号

HA  
HENGAN



HENGAN ADHESIVE PAINT  
恒安胶粘油漆



### 公司简介 Company Profile

中山市恒安胶粘油漆有限公司于2004年成立，系一家集研发、生产、销售为一体的涂料企业，拥有工业涂料多种领先技术，坐落于粤港澳大湾区中心--中山市神湾镇。

公司主营范围包括：油性工业漆(五金、塑胶类)，水性工业涂料（五金、塑胶类）、水性包装涂料（铝箔、纸张类）等。

经过二十余年的持续创新和进步，目前公司拥有专业的油性、水性独立技术研发团队，汇集了一批涂料制造行业的资深技术人员，公司通过ISO9001、ISO14001认证，同时公司被认定为广东省高新技术企业。

公司始终坚持“求真务实、出优质产品；重信守诺、让顾客满意；持续创新、树行业典范”的企业发展宗旨，服务客户于社会。



# QUALIFICATION AND HONOUR

## 资质与荣誉 >>>>>>

荣耀，源自于强烈的责任感



## 01 | PU系列双组份涂料 PU series two-component coating



组成	羟基丙烯酸树脂、助剂、溶剂、脂肪族异氰酸酯固化剂、颜料、填料		
特性	漆膜平整光亮、层间附着力优异、易施工、固体份高、成膜厚、硬度高、鲜映性好;耐磨耗, 备有专门配色技术, 可根据客户需求提供各种色彩的产品		
用途	电视机、手机、工艺塑料产品、洗衣机、冰箱等家用电器。		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整, 颜色符合样板	目测
	不挥发物, %≥	30-50	GB/T6751-1986
	粘度, s涂-4粘度计	70-100	GB/T1723-1993
	细度, μm ≤	14-18	GB/T1724-1979(1989)
	光泽, 60° ≥	70-85	GB/T9754
	划格试验≤	1级	GB/T9286-1998
	硬度	H	GB/T6739-1996
	耐酒精(9937%乙醇)	30-50次	175g重力×1cm×1cm
试验片制作条件	ABS 胶件:15x30x(0.2-0.3)cm		
	漆膜厚度:16±2μm		
	烘烤:65±5°Cx2H		
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工条件 施工方法	手工喷涂	
	稀释剂	0-系列	
	稀释率, %	30-40	
	施工粘度, s	8.5-9.5	
	喷涂压力, MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离, cm	15-25	
	干燥条件	65±5°Cx2H	
储存	本品应储存在阴凉, 避风处, 保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C; 本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验, 鉴于不同环境因素影响产品在生产过程中的使用, 这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息, 请联系我们技术部门。		

## 02 PU系列双组份聚氨酯底漆 PU series two-component coating



组成	羟基丙烯酸树脂、颜料、溶剂及助剂组成甲(主剂)组分、脂肪族异氰酸酯组成乙【固化剂】组分、甲、乙两组分装			
特性	可自干或烘干,可利用“主”、“固”的不同比例,调整柔韧性、硬度等漆膜性能。漆膜光泽高、丰满度好、耐介质性好、耐候性优异。			
用途	摩托车、汽车、家用电器、IT产品、化妆品包装瓶等			
技术参数	项目	指标	检验方法	
	漆膜外观及颜色	漆膜平整,颜色符合样板	目测	
	不挥发物, % $\geq$	30	GB/T6751-1986	
	粘度, s涂-4粘度计	50-60	GB/T1723-1993	
	细度, $\mu\text{m}$	透明漆	10	GB1724-1979(1989)
		本色漆		
	划格试验 $\leq$	1级	GB/T9286-1998	
	硬度	铁板 H ABS 板F	GB/T6739-1996	
	柔韧性, mm $\leq$	1	GB/T1731-1993	
	耐冲击性, cm	50	GB/T1732-1993	
	耐水性, 240h	无异常	GB/T1733-1993	
	耐机油性, 24h(90#汽油)	无异常	GB/T9274-88	
	耐盐雾性, 240h	无异常	GB/T1771-1991	
	耐候性综合评级, 500h	1级	GB/T1865-89	
试验片制作条件	马口铁板:50x120x(0.2-0.3)mm			
	500号砂纸打磨除锈及镀锡层			
	ABS:70x150x3mm			
	用乙醇擦去油污及灰尘			
	漆膜厚度:23 $\pm$ 3 $\mu\text{m}$			
	烘烤:60 $\pm$ 2 $^{\circ}\text{C}$ x30min			
施工参考: 可用于手工喷涂	施工条件 施工方法	手工喷涂		
	稀释剂	0-系列		
	稀释率, %	30-40		
	施工粘度, s	13-16		
	喷涂压力, MPa	0.4-0.55		
	喷涂距离, cm	25-30		
	流平时间, min	7-13		
干燥条件	65 $^{\circ}\text{C}$ $\pm$ 5 $^{\circ}\text{C}$ x90min			
储存	本品应储存在阴凉,避风处,保持容器密闭 储存温度建议在10-35 $^{\circ}\text{C}$ ;本品保质期为12个月			
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验,鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用,这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息,请联系我们技术部门。			

## 03 PU系列双组份聚氨酯面漆 PU series two-component polyurethane topcoat



组成	羟基丙烯酸树脂、助剂、有机溶剂、脂肪族异氰酸酯固化剂、以甲、乙两组分装		
特性	漆膜平整光亮、施工固体份高、成膜厚、硬度高、鲜映性好;耐耗性,耐汽油性、耐候性优异。		
用途	摩托车、汽车、家用电器、IT产品、化妆品包装瓶等罩光面漆		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整,颜色符合样板	目测
	不挥发物, % $\geq$	54	GB/T6751-1986
	粘度, s涂-4粘度计	50-60	GB/T1723-1993
	细度, $\mu\text{m}$ $\leq$	5	GB1724-1979(1989)
	光泽, 60 $^{\circ}$ $\geq$	90	GB/T9754
	划格试验 $\leq$	1级	GB/T9286-1998
	硬度	马口铁板H-2H ABS 板F	GB/T6739-1996
	柔韧性, mm $\leq$	1	GB/T1731-1993
	耐冲击性, cm	50	GB/T1732-1993
	耐水性, 25 $^{\circ}\text{C}$ 浸泡240h	无异常	GB/T1733-1993
	耐碱性, 0.1mol/L(NaOH)24h	无异常	GB/T9274-88
	耐酸性, 0.05mol/L(H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )24h	无异常	GB/T9274-88
	耐盐雾性, 240h	无异常	GB/T1771-1991
	耐候性综合评级, 600h	1级	GB/T1865-89
	耐机油性, 24h(90#汽油)	无异常	GB/T9274-88
	耐酒精(99.7%乙醇)	50次	175g重力 $\times$ 1cm $\times$ 1cm
	试验片制作条件	马口铁板:70x140x(0.2-0.3)mm	
钢板:70x150x(0.6-0.8)mm			
500号砂纸打磨除锈及镀锡层			
ABS:70x150x3mm			
用乙醇擦去油污及灰尘			
漆膜厚度:23 $\pm$ 3 $\mu\text{m}$			
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工条件 施工方法	手工喷涂	
	稀释剂	0-系列	
	稀释率, %	30-40	
	施工粘度, s	16-18	
	喷涂压力, MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离, cm	25-30	
	流平时间, min	7-13	
干燥条件	70 $\pm$ 5 $^{\circ}\text{C}$ x4H		
储存	本品应储存在阴凉,避风处,保持容器密闭 储存温度建议在10-35 $^{\circ}\text{C}$ ;本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验,鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用,这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息,请联系我们技术部门。		

## 04 | UV底漆系列 UV Primer Series



组成	热塑性丙烯酸树脂、助剂、溶剂、颜料、填料		
特性	层间附着力优异，适宜于ABS、PC等塑料件、漆膜平整光亮、易施工、固体份高、成膜厚、硬度高、鲜映性好；耐磨耗、备有专门配色技术，可根据客户需求提供各种色彩的产品。		
用途	电视机、洗衣机、冰箱、空调、手机、玩具、工艺塑料产品、化妆品系列笔记本电脑等。		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整，颜色符合样板	目测
	不挥发物，%≥	30-50	GB/T6751-1986
	粘度，s涂-4粘度计	70-120	GB/T1723-1993
	细度，μm ≤	10	GB1724-1979(1989)
	光泽，60°≥	5-10	GB/T9754
	划格试验≤	1级	GB/T9286-1998
	硬度	HB-H	GB/T6739-1996
	耐酒精(99.7%乙醇)	30次	175g重力×1cm×1cm
试验片制作条件	ABS胶件:15x30x(0.2-0.3)cm		
	漆膜厚度:10±2μm(视颜色而定)		
	烘烤:70±5°Cx30min		
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工参数	手工喷涂	
	稀释剂	0-系列	
	稀释率，%	10-20	
	施工粘度，s	9.5-12	
	喷涂压力，MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离，cm	15-25	
干燥条件	70±5°Cx30min		
储存	本品应储存在阴凉，避风处，保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C；本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验，鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用，这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息，请联系我们技术部门。		

## 05 | UV系列罩光面漆 UV series glossy topcoat



组成	UV树脂、活性单体、光引发剂、有机溶剂。		
特性	漆膜平整光亮、层间附着力优异、易施工、固体份高、成膜厚、硬度高、鲜映性好；丰满度好、耐磨耗性、耐候性佳。		
用途	电视机、洗衣机、手机、玩具、工艺塑料产品、笔记本电脑、家用电器等		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整，颜色符合样板	目测
	不挥发物，%≥	50	GB/T6751-1986
	粘度，s涂-4粘度计	10-15	GB/T1723-1993
	细度，μm ≤	10	GB1724-1979(1989)
	光泽，60°≥	95-100	GB/T9754
	划格试验≤	1级	GB/T9286-1998
	硬度	H	GB/T6739-1996
	耐酒精(99.7%乙醇)	300次	175g重力×1cm×1cm
试验片制作条件	ABS胶件:15x30x(0.2-0.3)cm		
	漆膜厚度:15±2μm		
	烘烤:60±5°Cx30min		
	预烘后过UV炉(UV能量500~1000mj/cm <sup>2</sup> )		
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工条件 施工方法	手工喷涂	
	稀释剂	0-系列	
	稀释率，%	30-50	
	施工粘度，s	8.5-9.5	
	喷涂压力，MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离，cm	15-25	
干燥条件	65+5°Cx30min 过UV炉(UV能量700~1000mj/cm <sup>2</sup> )		
储存	本品应储存在阴凉，避风处，保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C；本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验，鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用，这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息，请联系我们技术部门。		

## 06 | 耐酒精机壳涂料 Alcohol resistant casing coating



组成	热塑性丙烯酸树脂、助剂、溶剂、颜料、填料。		
特性	漆膜平整光亮、附着力好、易施工、固体分高、成膜厚、硬度高、鲜性好;耐磨耗, 备有专门配色技术、可根据客户需求提供各种美观色彩的产品。		
用途	家用电器、工艺塑料产品、洗衣机、化妆品、冰箱等产品。		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整, 颜色符合样板	目测
	不挥发物, % $\geq$	30-50	GB/T6751-1986
	粘度, s涂-4粘度计	70-100	GB/T1723-1993
	细度, $\mu\text{m} \leq$	10	GB1724-1979(1989)
	光泽, 60° $\geq$	5-60	GB/T9754
	划格试验 $\leq$	1级	GB/T9286-1998
	硬度	HB-H	GB/T6739-1996
	耐酒精(99.7%乙醇)	200次	500g重力 $\times$ 1cm $\times$ 1cm
	试验片制作条件	ABS胶件:W15xL30x(0.2-0.3)cm	
漆膜厚度:10 $\pm$ 2 $\mu\text{m}$			
烘烤:65°C+5°Cx30min			
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工条件 施工方法	手工喷涂	
	稀释剂	0-系列	
	稀释率, %	30-40	
	施工粘度, s	8.5-9.5	
	喷涂压力, MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离, cm	15-25	
	干燥条件	65 $\pm$ 5°Cx30min	
储存	本品应储存在阴凉, 避风处, 保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C; 本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验, 鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用, 这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息, 请联系我们技术部门。		

## 07 | 热固性丙烯酸烤漆 Thermosetting acrylic baking paint



组成	热固性丙烯酸树脂、羟基丙烯酸树脂、溶剂及助剂		
特性	清彻透明, 硬度高、光泽好、耐磨性优良、耐候性优异。		
用途	摩托车、自行车、灯饰、微波炉、仪器、仪表、精密机械等。		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整, 丰满、光亮、清彻透明	目测
	不挥发物, % $\geq$	40	GB/T6751-1986
	粘度, s涂-4粘度计	50-60	GB/T1723.5.3乙法
	细度, $\mu\text{m} \leq$	5	Gb1724
	划格试验 $\leq$	1级	GB/T9286.3.1、6.3、6.4
	硬度 $\geq$	HB-1H	GB/T6739.4B法
	柔韧性, mm $\leq$	1	GB/T1731
	耐冲击性, cm	50	GB/T1732
	耐水性, 240h	无异常	GB/T1733
耐汽油性, 24h(90#汽油)	无异常	GB/T1734.8.1	
耐盐雾性, 240h	无异常	GB/T1771	
耐候性, 500h	无异常	GB/T1865	
试验片制作条件	马口铁板:50x120x(0.2-0.3)mm		
	钢板:70x150x(0.6-0.8)mm		
	500号砂纸打磨, 除锈及镀锡层		
	漆膜厚度:23 $\pm$ 3 $\mu\text{m}$ 烘烤:60°C $\pm$ 5°Cx30min		
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工条件 施工方法	手工喷涂	
	稀释剂	0-系列	
	稀释率, %	30-70	
	施工粘度, s	10-12	
	喷涂压力, MPa	0.3-0.4	
	喷涂电压, KV		
	喷涂距离, cm	20-25	
	喷枪口径, mm	1.1-1.3	
	流平时间, min	7-13	
	干燥条件	60°C $\pm$ 5°Cx30min	
储存	本品应储存在阴凉, 避风处, 保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C; 本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验, 鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用, 这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息, 请联系我们技术部门。		

## 08 | T-系列橡胶油手感涂料 T-series rubber oil tactile coating



组成	聚氨酯树脂、助剂、溶剂、脂肪族异氰酸酯固化剂		
特性	附着力良好、易施工、成膜厚、经涂装后可赋予舒适、柔软的手感，可用弹性消光颜料制成各种半透明色、实色漆。		
用途	手机、笔记本、MP4、高档文具、移动硬盘等产品。		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整，颜色符合样板	目测
	不挥发物，%≥	30-50	GB/T6751-1986
	粘度，s涂-4粘度计	70-100	GB/T1723-1993
	细度， $\mu\text{m} \leq$	15	GB1724-1979(1989)
	硬度	HB-H	GB/T6739
	划格试验 $\leq$	1级	GB/T9286-1998
	耐酒精(乙醇99.7%)	50次	175g重力 $\times$ 1cm $\times$ 1cm
	光泽，60° $\geq$	0-5	GB/T9754
	耐磨(RCA)	50次	175g重力 $\times$ 1cm $\times$ 1cm
	试验片制作条件	ABS胶件:15x30x(0.2-0.3)cm	
漆膜厚度:30 $\pm$ 5 $\mu\text{m}$			
烘烤:75 $\pm$ 5°Cx30min			
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工条件 施工方法	手工喷涂	
	稀释剂	0-系列	
	稀释率，%	30-40	
	施工粘度，s	10-12	
	喷涂压力，MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离，cm	15-25	
干燥条件	80°C $\pm$ 5°Cx2H		
储存	本品应储存在阴凉，避风处，保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C；本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验，鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用，这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息，请联系我们技术部门。		

## 09 | 丙烯酸环氧漆系列 Acrylic epoxy paint series



组成	热固性丙烯酸树脂、环氧树脂、氨基树脂、颜料、填料、溶剂及助剂。			
特性	漆膜平整、抗冲击、与底漆、面漆的层间附着力好、提高面漆的鲜映性、保持面漆硬度、缓解紫外线对底漆的破坏。			
用途	要求抗性装饰高的各种汽车及其它金属物品中涂层。			
技术参数	项目	指标	检验方法	
	漆膜外观及颜色	漆膜平整，颜色符合样板	目测	
	不挥发物，% $\geq$	50	GB/T6751-1986	
	粘度，s涂-4粘度计	50-70	GB/T1723-1993	
	细度， $\mu\text{m} \leq$	30	GB1724-1979(1989)	
	光泽，60° $\geq$	70	GB/T9754	
	划格试验 $\leq$	1级	GB/T9286-1998	
	硬度	F-H	GB/T6739-1996	
	柔韧性，mm $\leq$	1	GB/T1731-1993	
	耐冲击性，cm	50	GB/T1732-1993	
	耐水性，240h	无异常	GB/T1733-1993	
	试验片制作条件	马口铁板：50x120x(0.2-0.3)mm		
		钢板：70x150x(0.45-0.55)mm		
500号砂纸打磨,除锈及镀锡层				
漆膜厚度：23 $\pm$ 3 $\mu\text{m}$				
烘烤：140 $\pm$ 2°Cx30min				
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工条件 施工方法	手工喷涂	静电喷涂	
	稀释剂	0-系列	0-系列	
	稀释率，%	15-30	30-70	
	施工粘度，s	15-18	13-16	
	喷涂压力，MPa	0.4-0.55	80-90	
	喷涂距离，cm	25-30	25-30	
	流平时间，min	7-13	7-13	
	干燥条件	140 $\pm$ 2°Cx30min		
	储存	本品应储存在阴凉，避风处，保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C；本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验，鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用，这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息，请联系我们技术部门。			

# 10 | NI尼龙系列涂料

## NI Nylon Series Coatings



组成	聚氨酯树脂、助剂、溶剂、脂肪族异氰酸酯固化剂、颜料、填料、羟基丙烯酸树脂		
特性	漆膜平整光亮、层间附着力优异、易施工、固体份高、成膜厚、硬度高、鲜映性好;耐磨耗, 备有专门配色技术, 可根据客户需求提供各种色彩的产品。		
用途	工艺塑料产品、电子产品、运动器材系列等产品		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整, 颜色符合样板	目测
	不挥发物, %≥	30-50	GB/T6751-1986
	粘度, s涂-4粘度计	70-100	GB/T1723-1993
	细度, μm ≤	10	GB/T1724-1979(1989)
	光泽, 60° ≥	20-30	GB/T9754
	划格试验 ≤	1级	GB/T9286-1998
	硬度	H	GB/T6739-1996
	耐酒精(99.7%乙醇)	50次	175g重力×1cm×1cm
试验片制作条件	复合材料:150x30x(1-1.5)cm		
	ABS胶件:15x30x(0.2-0.3)cm		
	漆膜厚度:20±5μm		
	烘烤:70±5°Cx1.5H		
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工条件 施工方法	手工喷涂	
	稀释剂	0-系列	
	稀释率, %	30-40	
	施工粘度, s	8.5-9.5	
	喷涂压力, MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离, cm	15-25	
	干燥条件	65±5°Cx2H	
	储存	本品应储存在阴凉, 避风处, 保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C; 本品保质期为12个月	
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验, 鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用, 这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息, 请联系我们技术部门。		

# 11 | HAPU-系列水性双组份PU涂料

## HAPU series water-based two-component PU coating



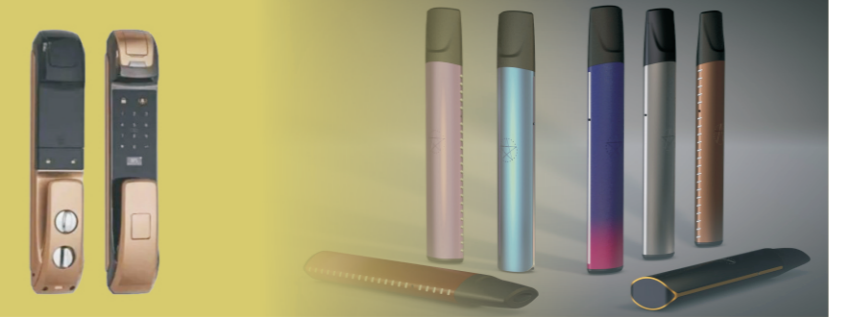
组成	水性丙烯酸乳液、助剂、去离子水、水性固化剂、颜料、填料		
特性	漆膜平整光亮、层间附着力优异、易施工、固体份高、成膜厚、硬度高、鲜映性好; 耐磨耗, 备有专门配色技术, 可根据客户需求提供各种色彩的产品。		
用途	头盔、冲浪板、电视机、手机、工艺塑料产品、洗衣机、冰箱等电子产品。广泛用于ABS、PC、HIPS、PA66、PET、镀锌板、铝合金、锌合金等素材。		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整, 颜色符合样板	目测
	不挥发物, %≥	30-50	GB/T6751-1986
	粘度, s涂-4粘度计	150-200	GB/T1723-1993
	细度, μm ≤	15	GB/T1724-1979(1989)
	光泽, 60° ≥	70-85	GB/T9754
	划格试验 ≤	1级	GB/T9286-1998
	硬度	H	GB/T6739-1996
	耐酒精(99.7%乙醇)	100次	100g重力×1cm×1cm
试验片制作条件	ABS胶件:15x30x(0.2-0.3)cm		
	漆膜厚度:20±2μm		
	烘烤:65±5°Cx30min		
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工参数	手工喷涂	
	稀释剂	去离子水	
	稀释率, %	10	
	施工粘度, s	11-13	
	喷涂压力, MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离, cm	15-25	
	干燥条件	65±5°Cx30min	
	储存	本品应储存在阴凉, 避风处, 保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C; 本品保质期为12个月	
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验, 鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用, 这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息, 请联系我们技术部门。		

## 12 | HAP-系列水性塑胶涂料 HAP series water-based plastic coatings



组成	水性丙烯酸乳液、助剂、去离子水、颜料、填料		
特性	漆膜平整光亮、附着力好、易施工、固体份高、成膜厚、硬度高、鲜映性好；耐磨耗，备有专门配色技术，可根据客户需求提供各种美观色彩的产品。		
用途	手机、电视机、工艺塑料产品、洗衣机、化妆品、冰箱等产品		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整，颜色符合样板	目测
	不挥发物，%≥	30-50	GB/T6751-1986
	粘度，s涂-4粘度计	150-200	GB/T1723-1993
	细度，μm≤	15	GB/T1724-1979(1989)
	光泽，60°≥	50-60	GB/T9754
	划格试验≤	1级	GB/T9286-1998
	硬度	HB-H	GB/T6739-1996
	耐酒精（99.7%乙醇）	100次	100g重力×1cm×1cm
	试验片制作条件	ABS 胶件:W15xL30x(0.2-0.3)cm	
漆膜厚度:20±2μm			
烘烤:65±5°Cx30min			
施工参考: 可用于手工喷涂 静电喷涂	施工参数	手工喷涂	
	稀释剂	去离子水	
	稀释率，%	10	
	施工粘度，s	11-13	
	喷涂压力，MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离，cm	15-25	
	干燥条件	65±5°Cx30min	
储存	本品应储存在阴凉，避风处，保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C；本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验，鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用，这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息，请联系我们技术部门。		

## 13 | HAK-系列水性五金涂料 HAK series water-based hardware coatings



组成	水性丙烯酸乳液、环氧树脂、氨基树脂、颜料、填料、去离子水及助剂		
特性	漆膜平整、抗冲击、与底漆、面漆的层间附着力好，提过面漆的鲜映性、保持面漆硬度、缓解紫外线对底漆的破坏		
用途	要求抗性与装饰高的各种金属物品中涂层		
技术参数	项目	指标	检验方法
	漆膜外观及颜色	漆膜平整，光滑、颜色符合样板	目测
	不挥发物，%≥	50	GB/T6751-1986
	粘度，s涂-4粘度计	50-70	GB/T1723-1993
	细度，μm≤	30	GB/T1724-1979(1989)
	光泽，60°≥	70	GB/T9754
	划格试验≤	1级	GB/T9286-1998
	硬度	F-H	GB/T6739-1996
	柔韧性，mm≤	1	GB/T1731-1993
	耐冲击性，cm	50	GB/T1732-1993
	耐水性，24h	无异常	GB/T1733-1993
	试验片制作条件	马口铁板：50x120x(0.2-0.3)mm	
钢板：70x150x(0.45-0.55)mm			
500号砂纸打磨，除锈及镀锡层			
漆膜厚度：23±3μm			
烘烤：140±2°Cx30min			
施工参考： 可用于手工喷涂、 静电喷涂	施工参数	施工方法	手工喷涂
	稀释剂	去离子水	
	稀释率，%	10	
	施工粘度，s	15-18	
	喷涂压力，MPa	0.4-0.55	
	喷涂距离，cm	15-30	
	流平时间，min	7-13	
	干燥条件	14±2°Cx30min	
储存	本品应储存在阴凉，避风处，保持容器密闭 储存温度建议在10-35°C；本品保质期为12个月		
注意事项	本说明书所含数据为我公司的实验和经验，鉴于不同环境因素影响到产品在生产过程中的使用，这些数据仅用于参考。客户应自行进行充分的研究、测试。如需详细应用信息，请联系我们技术部门。		

## 油漆常见问题与解决方法



病态	生产原因	解决方法
露底 鱼眼	1.天那水比例不正常	1.减少或增加天那水
	2.喷涂工具带进水份、矿物质等	2.施工时工具应清洗干净
	3.底材处理不干净有油污、水份等	3.底材先除油、除锈
	4.喷涂太薄表面平滑	4.适当喷厚
气泡 针眼	1.压缩空气中有水、有油污	1.空压机放水、放油或加装空气滤水
	2.施工环境温度高,湿度大	2.施工环境应通风,除湿
	3.施工时一次性喷涂太厚.流挂	3.调整喷涂粘度或分次喷
	4.手扫时,毛笔拉上拉下,产生气泡	4.适当加少许消泡剂
	5.未用完之油漆,天那水,工具等参入杂物,水等	5.未用完之应盖好
	6.烤漆喷完即入烤炉高温烘烤	6.适当延长前置时间或自底温至高温分段烘烤
颜色 偏差	1.开罐前未搅拌	1.应充分搅拌均匀
	2.天那水用量不当,厚薄不均	2.按正确比例开油
	3.受工件底色影响	3.必要时打白底
	4.来板本身太旧色,效果难对比	4.保持来板干净
砂皮	1.稀释剂不适当	1.适当加强溶解力
	2.粘度太高.喷涂压力不够	2.调整天那水比例
掉油	1.所提供的油漆与工具不相配	1.按工件配套油漆
	2.所配的天那水不合用	2.适当加强溶解力
	3.底材处理不干净有油污	3.喷涂前先清洗工件
发白	1.施工环境湿度太大,尤其下雨天时	1.适当加5-10%防白水
	2.天那水太快干	2.改用慢干天那水
	3.在风扇.大风处施工	3.改风离为排气扇,不要在大风处施工

## 油漆常见问题与解决方法

病态	生产原因	解决方法
粗糙	1.施工环境灰尘多	1.清洗施工环境
	2.施工工具不干净	2.开工前后应清洗
	3.油漆等有杂物	3.用过滤布过滤
	4.天那水不够溶解力,使油漆树脂析出	4.加强天那水溶解力
	5.气压大,出油量小	5.适当调理喷枪气压
龟裂 爆裂	1.猫眼纸,木纹纸中料水未干急于上面漆	1.等干再上面漆
	2.底材湿度大,造成油漆后慢慢收缩	2.底材必须干透
	3.手扫硝基力架层数过多	3.手扫漆之漆膜不宜过厚
橙皮 流平差	1.喷枪商工件太远气压大,出油少	1.调整喷枪气压
	2.天那水太快干,漆膜来不及流平	2.用慢干之天那水
	3.工件底材本身不平	3.必要时先喷封固底漆
流挂	1.一次喷涂太多	1.分次喷
	2.喷枪距商太近,行枪太慢	2.调整喷枪气压
	3.天那水比例太高	3.减少天那水比例
变色	1.在有机红,或透明染料上喷面漆	1.尽量用耐迁移性好的底漆
	2.底层未干透而上面漆	2.等底漆干再重涂
	3.天那水搭配不当,或溶剂酸碱性过强	3.用合适之溶剂
	4.把工件置于酸性,破性之较强环境中	4.必要时以pu光油重光保护
	5.油漆加入染料(色精)	5.色精耐候性,耐迁移性差不应加入
不干 不粘	1.工件受溶剂润后而上面漆,造成面漆假干,而剂渗出	1.工件应干透才上面漆
	2.调整喷枪气压慢触,增塑或慢干溶剂太多	2.清洗工件,改用快干溶剂
	3.pve料渗出增塑剂	3.先清洗工件至干净

