

# XS面漆



## 应用范围

- 铝制品    ■ 镀锌钢板制品    ■ 浸锌制品    ■ 铜制品
- 黄铜制品    ■ 不锈钢制品    ■ 电镀制品    ■ 其他金属制品

是采用特殊硅丙烯酸树脂为主要成分的双组份反应型涂料。根据树脂的特性，由硅氧烷结合而形成反应型涂层，因而性能，特别是耐候性、耐水性超群，对所有的金属底材都具有良好附着力。

## 产品特点

- 1、具有优异的耐候性、极好的保光性、耐污染性。
- 2、所有的金属材料都能牢固结合。
- 3、金属材料的前处理不需进行表面化学转化处理，只需进行脱脂，就可充分发挥其性能。
- 4、不含异氰酸等有害物质，可以放心使用。
- 5、具速干性，所以施工性非常好。

## 产品种类

编号	品名	包装	特点
XS-100	钻石No.100 透明	16kg 4kg 1kg	速干性
XS-	钻石 磁漆(原色)	16kg 4kg 1kg	高耐候性
XS-701	钻石灰底漆	16kg 4kg 1kg	附着性
XS-001	钻石No.1固化剂	3.2kg 0.8kg 0.2kg	常温·强干用
XS-002	钻石No.2固化剂	3.2kg 0.8kg 0.2kg	强干·烘烤用
XS-003	钻石底漆固化剂	1.6kg 0.4kg 0.1kg	底漆专用

## 使用方法

### 配合比例(重量比)

种类	组分	主剂	固化剂	稀释剂
磁漆·透明		100	20	20-40
	底漆	100	10	40-60

### 涂装粘度

空气喷涂 18 ± 2秒(Ford杯No.4); 静电涂装 15 ± 2秒(Ford杯No.4)

### 干燥

● 常温干燥(20℃-使用No.1固化剂)

指触干燥5-10分钟;指压干燥 30-50分钟;固化干燥 24小时;完全干燥 72小时

● 强制干燥(使用No.2固化剂)

温度	时间	温度	时间
60℃	30分钟	100℃	20分钟
80℃	20分钟	120℃	20分钟

### 调配后在适用期内使用

● 温度和适用期

温度	时间	温度	时间
5℃	24小时	20℃	6小时
10℃	12小时	30℃	4小时



# 硅丙烯酸树脂涂料

## 涂布率

喷涂 6-8m<sup>2</sup>/kg (膜厚20-25um); 静电涂装 8-10m<sup>2</sup>/kg (膜厚20-25um)

## 钻石与其他涂料的性能比较

试验项目		试验结果					试验条件
涂	底漆涂装	-	-	防锈底漆	防锈底漆	防锈底漆	
料	面漆涂装	钻石面漆	常温干燥型 丙烯酸树脂	烘烤干燥型 丙烯酸树脂	丙烯酸类聚氨 酯树脂	氟类树脂	
	附着性	◎	○	◎	◎	◎	1mm格100个胶带剥离
	耐湿性	◎	△	○	□	○	50℃98% 500小时
	耐盐雾性	◎	△	○	◎	◎	5%氯化钠 35℃500小时
	耐CAS性	◎	△	○	◎	◎	72小时
耐候性	1000小时	◎	△	◎	○	◎	阳光碳弧灯
	2000小时	○	×	□	△	○	

试验片使用铝5052, 底材均用「钻石脱脂剂A」脱脂、「钻石洗净剂」洗净。其他涂料的干燥均根据各自的指定干燥条件。涂料均为白色。评价结果按本公司的比较标准 ◎>○>□>△>× 从优至劣的顺序。

## 涂装工艺

### 〈不锈钢SUS-304〉透明涂装

No.	工程	使用材料	涂装粘度 Ford杯No.4	涂装次数	干燥时间
1	表面处理	用钻石铝用脱脂剂A或B脱脂			
2	面漆涂装	钻石No.100透明 100 钻石 No.1 固化剂 20 钻石稀释剂 20-30	喷涂18±2秒 静电15±2秒	1-2	常温干燥 20℃-24小时

### 〈铝6063〉磁漆涂装

No.	工程	使用材料	涂装粘度 Ford杯No.4	涂装次数	干燥时间
1	表面处理	用钻石铝用脱脂剂A或B脱脂			
2	面漆涂装	钻石No.100磁漆 100 钻石 No.1 固化剂 20 钻石稀释剂 20-40	喷涂18±2秒 静电15±2秒	1-2	强制干燥 100℃-20分