

2019

NOVclean™易清洁长效亲水亲油米涂层-不锈钢专用型

喷涂型、水性

专门设计用于不锈钢等金属制品的易清洁抗污处理



NOVclean™ 易清洁长效亲水亲油纳米涂层（金属专用型）

版本号：2019.02.10

I 产品代码 YCP0086

II 产品特性

NOVclean™ 易清洁长效亲水亲油纳米涂层，是广州希森美克新材料科技有限公司从英国 **SYSMEK GMBH AG&CO., LTD.** 公司引进的一种特种单组分长效易清洁亲水亲油纳米涂层，采用了最新纳米技术，形成三维立体网络。该涂层固化后，是纯无机成分，无毒无害，拥有超高的硬度（9H）、超强的亲水亲油及优异的防污效果，同时拥有易清洁的特性，表面油垢、污渍用水润湿后可以轻松擦除，无需清洗剂。经该纳米涂层处理后的金属表面，采用清水，就可以轻松的去除表面的顽固油污，家庭用户日常清理变得简单、方便，不再为厚厚的油污发愁。同时该涂层也可以增强不锈钢的保护、耐磨和抗污效果。



- 中温固化，漆膜硬度可达 9H-10H
- 易清洁，表面污垢可以轻松擦拭
- 耐酸碱腐蚀性能优良
- 耐各种家用洗涤剂
- 抗污性佳、优秀的耐磨性能
- 具有优秀的亲水亲油性
- 耐温最高可达 400 度

III 适用材质

- 不锈钢

IV 固化方式

- 加热固化

V 应用范围

- 不锈钢表面的亲水亲油易清洁处理

VI 技术参数

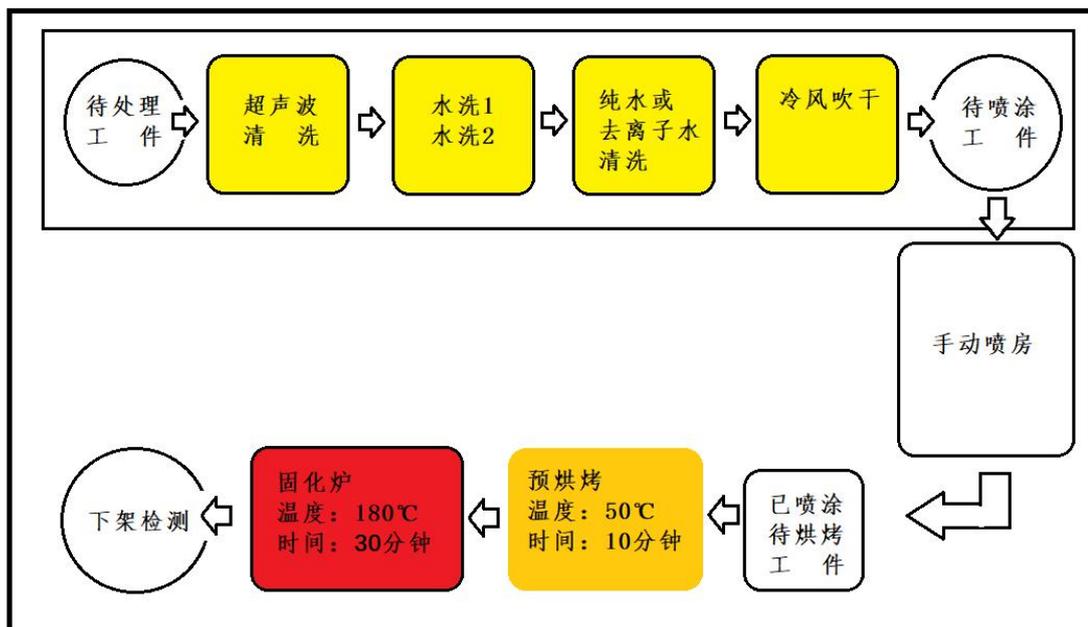
1

地址：广州高新技术产业开发区科学城科丰路 31 号华南新材料创新园 G11 栋-601
电话：+86 20 62315158 传真：+86 20 62315153 邮编：510663
网址：www.sysmyk.com

分类	项目		技术指标	检测方法
理化性能	涂层颜色与外观		涂膜平整光滑、透明色	目测
	固体份		<25%	GB/T 1725-2007
	粘度（涂 4 杯），S		11-13 (23℃±2℃)	GB/T 1723-1993
	理论涂装面积		大约 40-50m ² / kg（以 1 微米干膜计）	GB/T 6753.6—1986
	光泽度（60°）		≥100	GB/T 9754-1988
	干燥时间	表干	5-10min	GB/T 1728-1989
	固化条件		50℃烘烤 10 分钟，180℃烘烤 30 分钟 （板温）	/
漆膜性能	易清洁特性		污垢易擦除	/
	固化硬度		9H	GB/T 6739-2006
	耐水煮		100℃×60min 漆膜不起泡，无脱落，不 发白	/
	MEK 擦拭/次数		>200	/
	附着力，级 ≤		0	GB/T 9286-1998
	柔韧性，mm		1	GB/T 1731-1993
	耐冲击强度，Kg.cm		小于 25	GB/T 1732-1993
	干膜厚度,微米		推荐为：1-2 微米	/

VII 施工方法

■ 施工工艺



■ 施工注意事项:

- 超声波清洗（希森美克专用清洗液）——自来水水洗（3道）——纯水洗（纯水或去离子水3道）——冷风吹干
- 清洗后的工件表面要做到水滴上去，自然铺展开，表面呈现亲水状态，视为清洗干净，处理干净后的表面应及时喷涂（清洗烘干到喷涂的时间最佳不要超过30分钟），防止重新有灰尘，导致工件表面再次疏水，会引起喷涂缺陷
- 喷涂工件，人工检查喷涂是否存在喷涂缺陷（主要是未清洗干净引起的缺陷），如果存在，取下有缺陷的工件，再次前处理。
- 喷涂好的工件，过烘烤线，炉温控制在70℃（工件实际温度在50℃左右），烘烤10分钟，然后继续过烘烤线，炉温控制在200-205℃之间（工件实际温度在180℃左右）实际温度曲线采用四通道炉温测试仪进行监控，继续烘烤30分钟
- 工件下线，包装
- 要求施工环境无灰尘、有排风装置或相应的空气吸尘设备，以保证施工质量
- 喷枪，选择日本专用的水性喷枪，牌号是：日本岩田 LPH-101，喷出压力：0.6-0.8MPa，喷涂距离：15-25厘米，推荐湿漆膜厚度：3-5微米，干膜厚度1-2微米，施工温度：10-30℃，相对湿度：45%-75%

- 喷房的洁净度在 1 万级以内，即单位立方英尺中粒径 $\geq 0.5\mu\text{m}$ 的尘埃粒子 < 10000 个
- 流平区、烘烤区的洁净度在 10 万级以内，即单位立方英尺中粒径 $\geq 0.5\mu\text{m}$ 尘埃的粒子 < 100000 个
- 更详细的施工文件请查阅**技术手册**

■ 喷涂过程中设置线检节点

- 节点一：待喷工件在前处理完成，冷风吹干后检测其表面是否由残胶等污渍残留，有无水痕，工件表面亲水性
- 节点二：待喷工件进入喷房喷涂，喷涂完成后经过预烘烤 10 分钟后，检测工件表面是否由漏喷，颗粒，污渍等
- 节点三：工件经过固化炉后，成品下线，检测工件表面涂层外观和涂层性能（抽检）

■ 工艺参数表

序号	工艺名称	工艺参数	工艺温度(°C)	备注
1	专用清洁剂超声波洗	300s	40	热水通过盘管槽内间接加热，水槽底部安装磁铁
2	自来水 1-3 洗	180s	常温	/
3	纯水 1-3 洗	180s	常温	/
5	冷风吹干与喷前检查	/	常温	高压风机吹干，检查是否清洁不干净
6	水份烘干	10min	60-80	/
7	自然冷却	8min	常温	/
10	喷纳米涂层	60s-120s	常温	人工或者机器人
11	涂层流平、低温烘烤	10min	50°C	烘烤炉
12	涂层烘干	30min	180°C	烘烤炉
13	自然冷却	15min	常温	/
14	下件	1min	/	人工

VIII 存储

建议存储温度：18-25°C

使用期限：12 个月

IX 包装

20kg/桶

X 环保

安全建议/运输规则，请阅读产品 **MSDS** 手册