



## 德芙龙不粘涂料产品资料

**产品型号:** DF71156 黑色底漆/ DF71156 清色面漆

**客户名称:**

**产品系列:** 水性 PTFE 两涂涂料

**产品特性:** 具有良好的不粘性、附着力、硬度、耐化学腐蚀、耐高温和低温、耐摩擦，涂层具有较高的不润湿性，和较低的摩擦系数，同时保持了水性涂料环保、健康的特点。

**用途说明:** 广泛应用于耐高温涂层、耐低温涂层、不粘涂层、防腐蚀涂层、耐磨涂层、低能或低摩擦系数的表面涂层，是家用（主要是厨房用品）、工业及小家电制品的良好涂层选择。

主要产品有不粘锅、不粘烤盘、不粘容器、不粘底座或底板、辊筒辊轴、滑槽、刀片等等。

**食品接触认证:** 涂料通过 FDA、LFGB 和 RoHs 测试。

**涂层推荐使用温度:** 涂层的推荐使用温度，最高不要超过 260°C。

### 涂料主要成份（底漆）：

涂 料 组 成	PTFE 树脂
	FEP 树脂
	PAI 树脂
	着色颜料
	填充料
	水性溶剂
	表面活性剂

### 涂料主要成份（面漆）：

涂 料 组 成	PTFE 树脂
	着色颜料
	珠光粉
	水性溶剂
	表面活性剂
	纤维素增稠剂

### 涂料性能参数（底漆）：

参数	测试方法	标准范围
----	------	------

DEFFOLON 德芙龙不粘涂料有限公司

地址：佛山市顺德区杏坛镇麦村七滘工业区十路二号

Tel: 0757-22892248&Fax:0757-22892249

网址：www.deffolon.com

邮箱：Welch2@deffolon.com



固含量	380℃×10min	35%±2
粘度	用 NK-2 杯×25℃ (秒)	35~40s
理论喷涂量	10 微米膜厚	13m <sup>2</sup>

**涂料性能参数 (面漆) :**

参数	测试方法	标准范围
固含量	380℃×10min	40%±2
粘度	用 NK-2 杯×25℃ (秒)	20~40s
理论喷涂量	10 微米膜厚	13m <sup>2</sup>

**涂层性能参数**

检验项目		检验方法	标准范围	
涂层测试	1	底漆漆膜厚度 单位:μm	10~20u	
	2	面漆漆膜厚度 单位:μm	10~15u	
	3	光泽测试	光铝板喷涂, 用光泽度计, 60度角数值	20~30
	4	表面状况	检查有无麻点, 渣点, 凹点和流平状态, 烘干后 10 倍放大镜检查有无开裂。	无异常
	5	附着力测试	划 1mm×1mm 百格, 然后用 3M898 胶纸贴平测试面, 再以 45° 角迅速拉离表面重复 5 次	无脱落
	6	硬度测试	用铅笔法测试仪加 1KG 的负荷力, 使用三菱铅笔与被测表面成 45 度夹角摩擦移动 7mm~10mm 三次以上	≥1H
	7	耐磨擦测试	耐磨仪, 加负重 3KG 的压力, 3M744B7 菜瓜布 500 次换一次表面, 在被测表面涂 5%洗洁精后, 进行周期摩擦, 来回算 1 次, 小于十条线。	>500 次
	8	耐 MEK 测试	将 MEK 滴在测试表面, 1KG 的负荷力, 棉布在涂层表面水平来回摩擦 50 次, 来回算 1 次。	涂层不褪色
	9	耐盐水测试	5%盐/纯净水, 95~100℃, 煮 8 小时然后保温 16 小时, 测试 4 个循环。	涂层表面无鼓泡或斑点
	10	煮饭测试	煮米饭>250 次。	抹布擦拭, 涂层表面无清洗不掉的锅巴, 涂层无脱落

## 涂料施工

加工顺序	技术指标	备注
基材	卷铝、铸铝、阳极化铝、不锈钢、冷轧钢和陶瓷等。	这些材料可以是形成整个基材，也可以是在复合材料的情况下，只形成基材的表面。
工件前处理	粗糙化处理	是为了赋予涂层对基材更好的附着力，主要方法有喷砂、酸洗、打磨等等，建议基材的粗糙度处理标准为 5~10 微米。
	除油处理	是为了赋予涂层对基材更好的附着力，主要的方法有碱洗和进380~400℃高温炉受热分解等等。
	除尘处理	是为了赋予涂层更好的防化学性能，和对基材更好的附着力，主要的方法是用高压空气（0.4~0.6Mps）简易的吹风即可。
	防止二次污染	基材的传送过程中，不可用赤手直接接触被喷涂面，应佩带非绵布制防护手套，以防棉絮污染。 手套上油污须注意，不可造成二次污染。
涂料的预分散	以滚动或搅拌方式分散 容器的转动数：50~100rpm 容器的转动时间：<2 小时	使用前必须充分地搅拌均匀，并确保无沉底后方可喷涂，但是严禁连续滚油超过 2 小时。 绝对避免剧烈的搅拌动作，以免涂死坏死结块。 严禁和油性涂料混用搅拌工具，防止涂料缩孔。
涂料的过滤	底漆使用 150~250 目滤网过滤 面漆使用 100~150 目滤网过滤	为除去涂料运送及储存时桶盖干燥后颗粒，必须先过滤，防止堵枪。
素材预热	预热温度控制在 40~50℃之间	预热有利于提高底漆的润湿，防止流挂和缩孔。

底漆喷涂	喷枪口径: 1.3~1.5mmΦ 喷涂压力: 0.2~0.4MPa 喷涂距离: 15~30cm 低温烘烤: 120℃×5min 膜厚(烧结后):10~20 μ	底漆烘烤条件不够, 会造成涂层光泽下降、颜色偏黄、彩虹和穿孔现象。  底漆烘烤过度, 会造成面漆流平不好, 承间附着力下降。  低温炉排废气风口要顺畅, 否则会造成涂膜发黄和彩虹现象。
冷却	喷好底漆的素材冷却至 40℃ 以下方可喷涂面漆	素材温度太高, 喷面漆时流平不好, 会严重影响涂层的光泽。
面漆喷涂	喷枪口径:1.3~1.5mmΦ 喷涂压力: 0.2~0.4MPa 喷涂距离: 15~30cm 高温烘烤: 380~400℃×10~15min 膜厚(烧结后): 8~15 μ	面漆喷完后, 进炉前, 表面必须为润湿状态, 方可保证高光泽。  高温烘烤条件过低, 会影响涂膜固化; 温度过高 (超过 400℃), 会造成涂层分解, 都会影响涂层外观和使用性能下降。  高温炉排废气风口要顺畅, 否则会造成涂膜发黄和彩虹现象。

### 涂料施工其它注意事项:

- 1、涂装前对喷枪进行检查, 喷枪内是否有水份和污物, 如有应及时清理。
- 2、工作台和涂装棚的检查, 涂装台和涂装棚内必须保持清洁, 没有粉尘和异物, 以免飞溅到喷涂面。
- 3、基材旋转压力不可太快, 造成液态涂膜因离心力造成液态涂膜被甩开。
- 4、喷涂后尽快放入炉内, 不要在空气中放置过久, 以免灰尘和异物落在涂装面。
- 5、每天在工作结束后, 必须对喷枪进行清洗, 工作区的清理, 包括涂装棚内部的涂料粉尘和其它垃圾。
- 6、炉内必须保证清洁, 定期对烧结炉进行清扫, 避免灰尘和异物的沉积。
- 7、涂料贮存温度为 1~40℃, 在避免日光直射的 25℃ 环境中为最佳, 静止可存放期为 6 个月, 长期不使用时建议每三月滚油一次, 注意先入库先使用的原则。

### 意外处理时注意事项:

- 1、操作时避免皮肤接触, 万一接触皮肤, 用肥皂和水彻底清洗, 如果出现刺痛现象, 须送医。
- 2、操作时要戴保护眼镜, 万一接触眼睛, 立即用大量水冲洗至少 15 分钟, 并送医。



- 3、操作现场尽量保持足够的通风，避免吸入蒸汽、雾气或飞沫，若吸入，立即移至新鲜空气处，情况严重者须人工呼吸或送医。
- 4、若不慎误食，不要引发呕吐，立即送医并提供物料成分名称。
- 5、涂料灭火方法及灭火剂，为万用水性成膜泡沫、二氧化碳和干粉灭火剂。
- 6、泄漏应急处理，用惰性吸附材料进行封堵和清除，并妥善弃置废料。如果受热超过闪点温度（一般为90℃以上），要清除火源。