

2022

Sysmyk®铝材专用超亲水防护纳米涂层

超亲水、防护、散热

设计用于铝材制品的散热防护处理



Sysmyk®铝材专用超亲水防护纳米涂层

版本号：2022.11.15

I 产品代码

II 产品特性

ZCP0024C 是希森美克开发的一种特种单组分长效长效纳米防护涂层。采用了最新纳米二氧化硅分形组合技术以及掺杂纳米二氧化锡，能在物体表面形成 50nm 以下微细的凹凸，固化后的超薄涂层具有小于 10° 的亲水角度。由于掺杂高耐候性高耐化学性 Pt 超微粒子，涂层具有超强的耐候性，涂层同时可以抑制基材表面产生静电，使污渍不易附着基材，即使附着的污渍遇水即可自我清洁，始终保持材料表面的透光性和清洁性。用于铝材表面需要搭配底涂层 ZCP0034 使用

- 耐久性 10 年以上
- 低温或者中温固化
- 良好的耐磨性能，超强防静电性能，表面抵抗值 10^7 - $10^9 \Omega$ ，高透明度
- 透明无色液体，成膜后 100%无机成分，无毒、无污染、无腐蚀性
- 高耐化学性，高硬度，超亲水自洁性
- 超亲水性，水与涂层接触角为小于 10°

III 适用材质

- 铝材表面

IV 固化方式

- 低温 50°C 烘烤 10 分钟；然后在 120°C 烘烤 30 分钟或者 180°C 烘烤 15 分钟

V 应用范围

- 铝材等表面自清洁防护处理

VI 技术参数

| 分类 | 项目 | 技术指标 | 检测方法 |
|----|---------|-----------|------|
| 理 | 漆膜颜色与外观 | 漆膜平整光滑、透明 | 目测 |

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

| | | | |
|------------------|---------------|--|----------------|
| | 粘度, S (涂 4 杯) | 11-13 (23°C±2°C) | GB/T 1723-93 |
| | 理论涂装面积 | 大约 120m ² / kg (以 120nm 干膜计) | GB6753.6-86 |
| | 亲水角 | <10° | GB/T 9754-1988 |
| | 干燥时间 | 表干 | 5-10min |
| | 固化温度 | 50°C*10min , 然后在 120°C *30min or 180°C*15min | Q/XSMK 03-2016 |
| 涂 层 性 能 | 硬度 | 4-7H (根据基材类别) | GB-T 6739-2006 |
| | 自清洁特性 | 污垢易冲洗 | Q/XSMK 03-2016 |
| | 附着力, 级≤ | 0 | GB 9286-1998 |
| | 柔韧性, mm | 1 | GB/T 1731-93 |
| | 耐冲击强度, Kg.cm | 不小于 50 | GB/T 1732-93 |
| | 干膜厚度, nm | 推荐为: 100-150 | Q/XSMK 03-2016 |

VII 施工方法

■ 施工前处理

- 喷涂前先对被涂物件进行表面处理, 采用中性清洗剂清除表面上的油污及灰尘, 再用清水冲洗干净, 要求达到无油污、无尘埃、无水痕, 等待表面彻底干燥后开始施工或者采用无水乙醇去除表面的油污、灰尘。
- 处理干净后的表面应及时浸涂或者淋涂处理, 防止重新有灰尘
- 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

■ 施工方法

底涂层预处理:

- 处理干净后的铝材, 采用 ZCP0034 底涂剂进行浸涂或者淋涂的方式处理 (**注意将多余的液体甩掉, 确保表面平整**), 然后在 70°C 烘烤 10 分钟, 冷却后继续面涂层处理。

面涂层处理:

- 做完底涂层的工件, 冷却后进行 ZCP0024C 的处理, 采用浸涂或者淋涂的方式处理

(注意将多余的液体甩掉, 确保表面平整)

- 先进行 50°C 烘烤 10 分钟, 让表面水分挥发, 继续在 120°C 烘烤 30 分钟, 或者在 180°C 烘烤 15 分钟即可。

VIII 存储

建议存储温度: 18~25°C

使用期限: 6 个月

IX 包装

1L/桶, 5L/桶

X 环保

安全建议/运输规则, 请阅读 **MSDS** 安全手册

森美克