

納米模具塗層說明書

*** 在應用所有化工溶劑時，應全程佩戴個人防護服、眼罩和耐溶劑手套等***

*** 建議使用者在乾燥、清潔、通風性良好的環境下應用***

請遵守以下指引!!

塗層套裝內容

每件塗層套裝*包括：

- 一個彩盒（底部附有磁鐵，可固定于金屬表面）
- 一瓶塗層
- 一瓶塗層去除劑
- 兩塊杜邦 Sontara®AC™ 航天級擦拭紙
- 兩根無塵擦拭棒
- 一個噴霧器#

*套裝配件不夠用或不能解決施工上的問題，可向代理商查詢購買其他配件。

#隨附之噴霧器僅用於塗層去除劑，不可以用於使用塗層。使用完後應從去除劑瓶子內取出噴霧器並噴清去除劑蓋好瓶子。

注意

成功使用塗層的基本要點：

- 正確清潔：殘留於塗層表面的油脂可能導致塗層過早被磨損或不能形成塗層；
- 正確加熱：加熱過程激活塗層催化劑；
- 正確固化：催化劑激活後，固化塗層需要至少 3-4 個小時。儘管表面是乾的，但 3-4 小時使其完全固化是必須的，否則塗層可能過早磨損或脫落；
- 塗層使用後必須立即將瓶子蓋好，避免塗層本身固化或產生化學變化。

施工前預備

1. 預備一隻能輸出 320°C 以上的熱風槍或對流烤箱；
2. 用模具除油劑（建議使用 Nano-Clean™ 納米特強除油劑）預先清潔模具表面。清除模具表面（包括縫隙、微孔）所有殘留的油脂、潤滑劑或防銹劑；
3. 使用任何乾淨的白布，用乙醇、異丙醇、丙酮或丁酮溶劑使之濕潤，去除任何殘留的除油劑和油脂；
4. 用溶劑繼續清潔直至在白布上看不到油脂或殘脂；
5. 用乾淨的白布遮好清潔過的模具表面，讓其乾燥至少 5 分鐘，如在濕度較高或人員較多的地方，可用熱風槍加以吹乾。

施工步驟

1. 取塗層 3~4 滴，滴到擦拭紙或無塵擦拭棒上面；（隨附之噴霧器僅用於塗層去除劑，不可以用於使用塗層。

使用完後應從去除劑瓶子內取出噴霧器並噴清去除劑蓋好瓶子。)

2. 在模具表面均勻的塗上一層薄薄的塗層。塗層過厚成叻狀要立即清除。正確使用情況下，模具表面應是濕潤，但沒有水滴狀。
 - 外觀：塗上一層薄薄的塗層，表面看起來好像用酒精擦過一樣，看起來是濕濕的，然後慢慢地揮發掉；
 - 技巧：應用時，儘量一次性朝一個方向擦，小心不要在表面留下漩渦痕跡；
 - 對高拋光的表面可能需要輕輕地“扇”開表面漩渦。
3. 使用**熱風槍**距塗層表面大約 100-150 厘米加熱（設定於 280-320°C 高氣流）。緩慢、反復地加熱**全部塗層區域**大約 **10 分鐘**；
4. 溫度設定基於來自熱風槍空氣的熱量。不代表模具需要加熱到 280-320°C。
 - 若大型模具，塗層表面加熱應分區局部處理，每次大約 2 平方米，完成后再到另一分區；
 - 類似地，如大型行腔模具：每次塗層及加熱 4-8 個行腔。每個行腔大約花 2-3 分鐘加熱塗層區域。
5. 氣流對於固化過程很關鍵。可以使用對流烤箱效果更佳，因其可以提供熱量及充足的氣流，但不代表對流烤箱可縮短塗層固化時間。一般密封式烤箱**起不到這個作用**；
6. 讓塗層停留**至少 3-4 小時**使其完全固化。催化劑激活後，固化塗層需要至少 3-4 個小時。儘管表面是乾的，但 3-4 小時使其完全固化是必須的，否則塗層可能過早磨損或脫落；
7. 如想增加塗層壽命，模具投入生產之前可以重複以上 1-4 個步驟；（可在原塗層表面加上新塗層作為修補或加強作用）
8. 模具現在可投入生產。

去除塗層

1. 任何時候如需去除塗層，使用噴霧器將塗層去除劑噴到塗層表面並讓其浸透 1-2 分鐘，這樣可以分解化學鍵；
2. 用力地擦以去掉塗層。

存放指示

塗層必須存放在陰涼、乾燥的地方，避免陽光直射；

建議

為避免塗層被損壞，加上塗層後的模具需要防銹及清潔時請使用 Anti-Rust™ 納米環保防銹劑及 Nano-Clean™ 納米環保高效除油劑。Anti-Rust™ 納米環保防銹劑是非油性，不用清潔的情況下亦可將模具投入使用，但建議利用 Nano-Clean™ 納米高效除油劑去除防銹劑可達較佳前期注塑效果。

免責條款

NanoPlas 保留對現有銷售或/及製造的產品進行刪除，改良，或/及修改的權利而不另行通知。這些是被視為免除責任或索賠的。NanoPlas 一貫盡全力地核實產品圖片及資料的準確性，但不能百分百保證其準確性。