

QC™, QCru™, QCsi™

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***

適用於 **4~250°C** 的工作溫度範圍下應用

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

*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。

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；
- 搖勻塗層：使用前及應用中必須保持塗層均勻混合。

施工前預備

1. 預備一隻能輸出 320°C 以上的熱風槍或調溫器及一支可測 120°C 以上的紅外線測溫器；
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. 加熱模具到大約 50°C。如採用調溫器，設定溫度為 50°C，或利用熱風槍及紅外線測溫器配合下達致效果。
2. 使用前必須搖晃噴霧瓶使塗層均勻混合並立即應用，在應用過程中亦須經常搖晃噴霧瓶；

3. 將塗層噴霧噴到模具表面，確保塗層輕輕地覆蓋整個表面。應用過程中須保持模溫 50°C；
 - 使用較大容量的塗層時，可配合低壓噴霧裝置使用；
4. 輕輕地擦拭塗層以在模具表面產生一層均勻的薄層。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。
 - 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；
5. 加入塗層後，將塗層加熱到 120°C，並使塗層烘烤至少 10 分鐘；
6. 如想增加塗層壽命，模具投入生產之前可重複以上 1-5 個步驟；*（可在原有塗層表面加上新塗層作為修補或加強作用）*
7. 模具現在可投入使用。

去除塗層

1. 任何時候如需去除塗層，噴塗層去除劑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

必須存放在陰涼、乾燥的地方，避免陽光直射；

使用前或倒到其他容器前，必須搖晃容器使溶液均勻混合；

不能暴露於冷凍的環境下，如溶液確實凝固，可在室溫下解凍，使用前將溶液均勻混合。

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。

QC 塗層適用於緊急的塗層修補。

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。