

Solvent Free Crystal Varnish 6167

● 产品阐述

Crystal Varnish 6167 无溶剂水晶清漆是一种不含溶剂的环境友好型单组份空气干燥涂料，该产品漆膜对金属和玻璃底材表面及环氧或聚氨酯面漆表面具有良好的附着力，可常温（25℃）干燥或低温烘干，它可以单独使用，也可以在其它面漆表面上施工；

Crystal Varnish 6167 无溶剂水晶清漆适用于高速列车（动车）以提高耐沾污、抗石击、抗风沙等；汽车面漆表面提高耐刮划、耐沾污；手持电子产品（手机和笔记本电脑等）表面提高耐磨性，抗划伤、抗指纹等。



应用和装备

（穿戴好合适的防护用具）

采用传统的空气喷涂能得到非常好的涂膜，直接喷涂，无需调漆，喷涂 1-2 道，施工干膜厚要求达到 5-10 微米（0.2-0.4mils）。



在天气良好的时候或环境温度和湿度可以控制的条件下施工，空气温度和工件表面温度在 50° F（10℃）以上，最适宜的温度条件是 25-30℃，湿度 50-75%。喷枪和压力：



喷枪类型	口径	压力
传统空气喷枪	0.020-0.047" (0.5-1.2mm)	40-60psi (3-5bar)

注意：工作暂停时，所有管道中的物质要清除，压力要释放，所有装置内要用无水乙醇清洗干净。直到重新开始工作时才可以开启压缩空气，为避免管道和喷枪堵塞，必要时用无水乙醇清洗。

● 涂料混合

Crystal Varnish 6167 无溶剂水晶清漆不能与其他涂料混合使用，取用开启包装时必须检查包装口是否密闭完整，用多少取多少，每次取用移出涂料后，要第一时间盖紧包装口，避免涂料长时间与空气接触影响涂料稳定。

● 干燥



温度在 23℃/74° F、湿度在 50~75%下干燥的时间：

指触干： 40 分钟

可取用： 4 小时以上

实干： 7 天

重涂： 2 小时至 3 天，3 天以上要用 2000 目以上砂纸打磨；

强制干燥： 80℃（工件表面）×30 分钟（保持），冷却至常温。

● 所有资料，包括配方均是真实的。但是客户必须在自己的试验室或设备上试验来确认，供应商不能做出任何承诺。客户必须遵守当地的专利法规。供货商有权对自己的产品进行改进，其规格有任何改动，恕不提前通知。

- 颜色和光泽

无色或浅黄色，70~95%/60° 反射角。

- 表面处理

为得到满意的涂装效果，好的表面前处理是最基本的要求，在涂装前必须用溶剂或清洁剂以及其它有效方法将底材表面清洁和干燥，去掉所有油迹、油脂、霉菌、疏松的涂料残渣或其它污染物。



对于表面要求：



铁系金属表面： 进行规范的化学前处理（脱脂、磷化、干燥）后喷涂，

进行物理前处理，彻底清洁，喷砂或砂布打磨处理，脱脂、干燥，然后

喷涂该涂料；铝材和镀锌板表面：彻底清洁，磷酸或铬酸处理，然后喷涂

该涂料；聚氨酯或环氧面漆表面：必须先清洁脱脂后打磨干燥，用水砂纸

打磨，先用粗的（400-1000#），后用细的（2000-3000#等），再喷涂该涂

料；玻璃表面：彻底清除油脂和污物，然后喷涂该涂料；所有基材在喷涂前

要确保干净、干燥，必要时基材要预热后再涂装。

其它材料，请与波然技术人员联系。



- 涂覆量



喷涂道数： 1-2 道，干膜厚度 5-10 微米（0.2-0.4mils）

理论涂覆量： 40-100 平方米/公斤，干膜厚度 5 微米（0.2mil）

- 存储和处理



规格： 20 公斤/塑料桶，

保存期限： 半年（自生产日期开始， 20°C/70° F 条件下）

Crystal Varnish 6167 无溶剂水晶清漆的存储必须适合当地针对易燃物品的法规，存储于阴凉、燥、通风、受控、温度在 5-35°C，避免阳光直射，避免潮湿和雨水的场所，所有未干混合的物品一直保持未被开启状态。



如果 Crystal Varnish 6167 无溶剂水晶清漆的存储在上述条件下未开封，保质期从

● 所有资料，包括配方均是真实的。但是客户必须在自己的试验室或设备上试验来确认，供应商不能做出任何承诺。客户必须遵守当地的专利法规。供货商有权对自己的产品进行改进，其规格有任何改动，恕不提前通知。

生产之日算起至少 6 个月。

● 警示



Crystal Varnish 6167 无溶剂水晶清漆只限于工业用途，在使用前请仔细阅读材料安全数据表，产品标签内容。

请保管于儿童不能接触到的地方
仅供专业人士使用

● 所有资料，包括配方均是真实的。但是客户必须在自己的试验室或设备上
进行试验来确认，供应商不能做出任何承诺。客户必须遵守当地的专利法规。
供货商有权对自己的产品进行改进，其规格有任何改动，恕不提前通知。

● 产品典型性能

一、涂料性能：

项目	指标	检验方法	
A	原漆外观	无色或浅黄色透明均匀液体	目测
	粘度(20℃), 秒	≥13	涂 4#杯
	细度(μm)	≤10	刮板细度计
	有效物含量(%)	≥95	气相色谱
	密度(20℃)	0.93-0.99	100克比重杯

二、涂膜性能：

1. 制板条件：

底材 : 0.8×75×150mm 钢板/听板
 前处理 : 溶剂脱脂, 600#砂纸打磨, (或直接用干燥的磷化处理钢板)
 涂料系统 : Crystal Varnish 6167 无溶剂水晶清漆
 施工方式 : 空气喷涂
 膜厚 : 5~10 微米
 涂装后: 温度 23±3℃, 湿度 50±5%, 良好通风条件下放置 10 天
 干燥条件

2. 性能表：

项目	指标	检验方法
漆膜外观	平整光滑, 无颗粒	目测
光泽(60°角), %	70-80	光泽仪
硬度(铅笔)	≥7H	三菱铅笔
耐弯曲性	通过, 无裂纹	弯曲仪, 1mm
附着力(1mm 格子)	100/100	划格试验, 100 个格子, 胶带拉
耐冲击性	通过, 无裂纹	50kg.cm
耐水性		自来水浸渍, 240 小时, 20℃
耐热水	无生锈、起泡, 容许轻微	40℃恒温浸渍, 240 小时

● 所有资料, 包括配方均是真实的。但是客户必须在自己的试验室或设备上试验来确认, 供应商不能做出任何承诺。客户必须遵守当地的专利法规。供货商有权对自己的产品进行改进, 其规格有任何改动, 恕不提前通知。

耐酸性	变色	0.1NH ₂ S0 ₄ 浸渍, 24 小时, 20°C
耐碱性		0.1NNaOH 浸渍, 24 小时, 20°C
耐酒精性	无异常, 容许轻微变色, 硬度一天后恢复	无水酒精浸渍, 24 小时, 20°C
耐 MEK 擦拭	200 次无变化	棉布
耐人工老化	无起泡、粉化、脱落 光泽保持率 ≥ 80%	UVA750 小时

注：浸渍实验基材涂漆需封边