

UV-E-KOTE C

紫外线 KOTE C

产品类型紫外光固化透明电泳涂料

UV-E-KOTE C 是一种革命性的紫外光固化阴极电泳涂料系统，结合了独特的电沉积工艺和快速、低温的紫外光固化。这使得它能够应用于一系列温度敏感的基板，如电镀 ABS 和热敏锌基压铸件。

合适的底物是

- 铝
- 镀铬和镀镍
- 不锈钢
- 镀金物品
- 镁基合金
- 锌基压铸件
- 电镀 ABS。
- 青灰色

主要特征

- 基板的完全均匀覆盖
- 良好的抗汗性。
- 控制一致的厚度。
- 极高的透明度和光泽度。
- 卓越的耐化学性和耐磨性
- 易于涂层的复杂形状
- 优异的硬度和耐磨性
(4-5H 铅笔硬度- ASTM D 3363 凿槽法)

主要优势-

- 固化速度快，提高生产率。
- 降低能源成本。
- 能够涂覆电镀塑料和其他温度敏感基材。



UV-E-KOTE C

紫外线 KOTE C

供应固体重量/重量 - 60% NVC

稀释比 5:1 5 份软化水对 1 份浓缩液

新的浴槽稀释程序

1. 在一个干净、干燥的容器中，加入 20 千克紫外线-E-KOTE C
2. 加入 100 升去离子水，并用合适的螺旋桨搅拌器开始搅拌。
3. 继续混合 20 分钟，以获得完全均匀的混合物。
4. 转移到涂层槽
5. 通过 1 微米过滤器循环 24 小时，使工作溶液达到平衡。

NB. UV-E-KOTE C 与其他产品的不同之处在于，它不应该像通常那样用水慢慢稀释。按照上述步骤，乳化过程会更有效地进行。

参数	工作范围
固体含量 wt/wt	7 - 12 %
pH 值	4.0 - 4.5
含 10%重量/重量固体的基础 MEQ	40 - 55
电导率微西门子	500 - 850 毫秒
溶剂补充剂 H401	2.5 - 5.0%
涂层温度摄氏度	25 - 30 摄氏度
涂层电压	30 - 150 伏
涂覆时间(秒)	60 - 180
薄膜厚度范围	5-25 微米



UV-E-KOTE C

UV 固化参数

尽管固化的方法是通过紫外线辐射，但是作为第一阶段，有必要将部件放置在传统的风扇辅助烘箱中。这不仅是为了去除涂层中的挥发性成分，也是为了控制沉积薄膜的流动性/流平性。取决于应用，部件必须在 50 - 80 摄氏度的温度范围内在烘箱中保持 10 - 30 分钟(基底温度)。

零件放入烘箱后，必须立即进行紫外线固化。

紫外线固化源应该来自卤化铁灯泡。完全固化涂层的辐照度为 4 焦耳/厘米。

化妆和保养添加剂

UV-E-KOTE C(树脂浓缩物)
溶剂补充剂 H401
H403 乳化稳定剂
H500 漂洗助剂溶液

这张表格将供你参考。该表的内容是基于我们最好的知识。我们不承担任何建议的责任。该表的内容不应被视为对所交付货物的条件和质量的同意。将我们的产品用于生产目的的决定是我们客户的责任。我们只对交货时的产品质量负责。如果在应用我们的产品时遇到困难，我们建议您联系我们的技术服务部。

Hawking Electrotechnology Ltd
Unit B2, The Wallows Industrial Estate
Fens Pool Avenue, Brierley Hill
West Midlands, DY5 1QA
United Kingdom

Tel: +44 (0) 1384 483 019
sales@hawking.co.uk
www.hawking.co.uk