

2019

## Sysmyk® 希美克（面涂、亮银色）

热固型、浸滴离心工艺

专门设计用于含无机锌铝底层、镀锌底涂、达克罗底涂的紧固件的装饰面涂，同时增强防锈保护

广州希森美克新材料科技有限公司



## Sysmyk®希美克（面涂、亮银色）

版本号：2019.1.0

### I 产品代码 TCP0024

### II 产品特性

Sysmyk®希美特（亮银色）用于在含有无机锌铝底层、镀锌底涂、达克罗底涂的紧固件上，作为面涂；根据不同的紧固件可采用不同的施工工艺涂布，涂布后的紧固件不仅具有优良的亮银色金属质感，还能有效提高涂层的防锈性能及抗氧化性能、复配的纳米材料同时也能增强锌铝涂层耐磨性。

- 不含重金属，绿色镀锌
- 固化后的涂层兼具柔韧性和硬度，涂层无氢脆现象
- 高硬度，硬度可达 5H 以上，超强的耐磨性能
- 配合无机锌铝底涂，中性盐雾可达 800-1000 小时以上而无基材腐蚀



### III 适用材质

无机锌铝底层、镀锌底涂、达克罗底涂的紧固件

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 G11-601  
电话：+86 20 62315158 传真：+86 20 62315159 邮编：510663  
网址：www.sysmyk.com

## IV 固化方式

涂液温度：15-35℃

环境温度：10-45℃

烘烤温度：200℃\*30 分钟（网带炉或箱式炉）

## V 应用范围

紧固件防锈表面加工（如螺栓、螺丝、螺母、弹簧、夹具、冲压件等）

## VI 技术参数

分类	项目	技术指标	检测方法
理化性能	漆料外观	银白色液体	目测
	固体份	40±1%	GB/T 1725-2007
	粘度（涂 4 杯），S	55±2S (23℃±2℃)	GB/T 1723-1993
	理论涂装面积	大约 6-10g / kg（螺丝，以 10 微米干膜计）	GB/T 6753.6-1986
	固化温度	200℃×30min（工件温度）	Q/XSMK 03-2016
漆膜性能	涂层颜色与外观	涂膜平整光滑、亮银色	目测
	固化硬度	5H	GB/T 6739-2006
	附着力，级 ≤	0	GB/T 9286-1998
	MEK 擦拭/次数	>100	Q/XSMK 03-2016
	5%中性盐雾	配合无机锌铝底涂可达 800-100 小时以上	GB/T1771-91
	干膜厚度，微米	推荐为：10-15	Q/XSMK 03-2016

## VII 使用方法与注意事项

使用方法：

1. 将所需加工工件（镀锌底螺丝）用溶剂譬如天那水彻底去除表面的油污、灰尘，

2

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 G11-601  
电话：+86 20 62315158 传真：+86 20 62315159 邮编：510663  
网址：www.sysmyk.com

确保表面无油、无灰、无水等。

2. 打开 Sysmyk®希美特（亮银色）采用电动搅拌器分散 5-10 分钟

3. 浸涂操作指引

■ 将带有镀锌底螺丝，采用 60 目过滤网将螺丝包住，浸渍到 Sysmyk®希美特（亮银色）料液中 10 秒，提出将多余的料液沥干，放入离心机中

■ 离心转速：260-280 转/分

■ 离心时间：10-25 秒，次数两个循环（即顺时针转一次，逆时针转一次为一个循环）离心过程中需注意第一次循环后，为了使涂层在螺丝能够涂覆，需要调整螺丝的位置再进行第二次循环

■ 稀释剂：使用过程中如若粘度过高，添加 Sysmyk®希美特（亮银色）专用稀释剂调整粘度至  $55 \pm 2S$ （环境温度  $25^{\circ}C$ ）

■ 稀释剂添加：约 5-20%（重量比）

■ 应用粘度：45-55S

**注意事项：**

1. 使用 Sysmyk®希美特（亮银色）生产场所需强制通风

2. 所需加工工件表面不可有污垢、油污

3. 必须使用 Sysmyk®希美特（亮银色）专用配套稀释剂进行料液的稀释

## VIII 存储

建议存储温度：18~25°C

使用期限：3个月

## IX 包装

20公斤/桶

## X 环保

安全建议/运输规则，请阅读产品 MSDS 手册