

SINOBASE™ Chemistry for the Waterbased Industry

HAM46 水油通用锤纹助剂

产品描述

HAM46 锤纹助剂可以通用于各种水性和溶剂型涂料中，能赋予涂料理想的花纹效果，比传统的锤纹助剂能产生更强的立体花纹，可以用于铝粉漆，也可以用于普通有色漆。

物理参数

主要成分	高分子氟硅聚合物
有效成分	100%
比重（25℃）	0.963 克/毫升
外观	无色透明粘性液体

产品应用

HAM46 可以用于以下体系：

- 水性、油性自干体系
- 水性、油性 PU 双组分体系
- 水性、油性 氨基烤漆体系

储存

HAM46 的储存温度在 0-40℃。

产品须储存在原始包装或其他玻璃、不锈钢、塑料或者环氧树脂类容器中，置于阴凉通风处，容器保持紧密。

性能特点

水性桔纹剂注意事项：

- 1: 如果是烘烤型涂料，尽量不要使用缔合型聚氨酯增稠流变剂，这类增稠剂会让最终形成的桔纹变小，无法形成大花纹的效果。
- 2: 可以选用碱溶胀型和无机类的增稠剂，并且尽量选用触变性高的增稠剂，触变性越高，对花纹的形成越有利，越容易形成立体感更强的花纹。（碱溶胀增稠剂可以选用**我们公司的MH30 等，无机类增稠剂可以选用膨润土 ND 或者硅酸镁铝一类的产品**）
- 3: 尽量选用大口径的喷枪，在可以喷涂的情况下，喷涂粘度越高越好。喷涂时喷枪要调到出漆量最大的位置，气压不用太高，漆膜尽量喷厚点，不留挂为止。
- 4: 对于烘烤型涂料，喷涂之后，最好可以等 1 到 2 分钟再进烘箱，这样有利于花纹的形成。
- 5: 最好两遍成型。第一遍可以薄薄的喷一层，能盖住底就可以了；第二遍在第一遍 10 分钟后进行。
- 6: 若在实际生产中不能得到理想的花纹效果，可以考虑四点：
A. 树脂和流变剂的选用 B. 喷涂工艺
C. 涂料粘度. 固体分 D. 喷枪口径和出漆量

包装

HAM46 包装 25KG/桶

