

CRYSTIC 底涂 (PRIMECOAT)

简介

Crystic Primecoat 是一种在木质和玻璃钢等材料表面快速形成平面的高固体性的聚酯涂层材料，它可被应用湿涂 1.5mm 而在立面上不会产生流挂现象，它能快速硬化，在固化后可容易地打磨至非常光滑的表面，该表面具有足够的光泽可满足各种应用条件。当需要更高的光泽和硬度时，可在表面再用 Crystic Glosscoat（见单独的说明书）。

对于重力枪或虹吸枪，使用 1.5-2.0mm 的喷嘴和 40-60psi 的管压；对于压力壶系统，使用 10-20psi 的壶压和 40-60psi 的管压。压缩空气除去如水和油雾等杂质是非常重要的。

应用指南

- 1、保证阳模精确的制作和尺寸稳定，并用 40-80 号的粗砂纸彻底地打磨阳模的表面以保证 Crystic Primecoat 于其表面的结合，然后用丙酮或苯乙烯浸湿的棉布除去表面的灰尘和油脂。确保材料和车间的温度应大于 15℃，当温度为 20℃ 时，可得到更好的结果。
如表面有木头粒子，可用加入 2% M50 固化剂的 Crystic 树脂（如 2-406PA）涂装，不过这应在表面磨出任何突起粒子前硬化。
- 2、使用前应彻底地混合 Crystic Primecoat，如果用喷射工艺，稀的纯丙酮或 Glosscoat 稀释剂应彻底混合至期望的均匀稠度。丙酮或 Glosscoat 稀释剂的加入量随着设备的不同而变化，但是建议从 25 份丙酮或 Glosscoat 稀释剂加入到 100 份 Crystic Primecoat 开始。
- 3、使用 2% 的 Butanox M50 或 Catalyst M 固化剂。建一量的丙酮或 Glosscoat 稀释剂的存在会延长壶中凝胶时间 30 分钟以上，因此除非在很高的温度下当大面积的喷射施工时可以不用担心凝结在喷射设备中。
- 4、先用薄雾涂层让溶剂快速挥发 1-5 分钟在 Crystic Primecoat 上得到亚光的表面，具体的时间取决于温度、通风和样品的材质。
- 5、然后用后的湿涂，慢慢地使之达到所需的厚度，再等 1-5 分钟让溶剂蒸发。当溶剂没有挥发时，请不要连续湿涂，这用会减慢固化速率何会出现由于溶剂挥发而形成的凹陷。
- 6、让表面底涂固化至打磨时不会出现嵌砂纸的现象，尽管 24 小时后可以很容易打磨，但固化时间根据温度条件可短至 2 个小时。
- 7、如果表面没有木头颗粒或其它缺陷，可以从 100-180 号砂纸开始打磨，进而用 Farecla G6 和 Farecla G3 的混合物，然后用脱模剂系统。如果表面处理后仍然可见颗粒等缺陷痕迹，可用 80 号砂纸除掉并再从步骤 3 开始处理。

若要了解更多的信息，请与我们的技术服务部门联系。