

Primax Miles AW

产品描述

该产品系列提供光滑的表面效果，并结合了超强的保护功能。 本产品有着拥有可复涂的表面，优异的机械和化学性能以及优良的流平。经技术鉴定，该产品在涂装生产线上的施工和质量都可以达到稳定的状态。对于涂覆效率的提高和生产总成本的降低，它提供了有效的解决方案。

应用领域

该产品系列可以完美符合OEM的需求。详情请与佐敦的销售或技术人员联系。

主要应用领域：
标准的铝合金轮毂
精车铝合金轮毂或者抛光铝合金轮毂

粉末性能

安全储存

保存于阴凉干燥区域 最高温度25℃ 最高相对湿度60% 在上述条件下，保质期不应超过12个月。

施工

预处理

涂装体系的整体性能很大程度上依赖于前处理的方式和品质。表面必须不能残留油、油脂、锈蚀、氧化皮、蜡和脱模剂。如果有更高的要求我们推荐使用合适的磷化，铬化，Zi+Ti无铬前处理。欲获知更多详情，可咨询前处理供应商。

粉末应用

固化条件	部件温度	时间
Primax Miles AW	180 °C	10-15 分钟 (取决于膜厚)

具体固化窗的创建需要基于技术许可和涂膜的厚度。

建议膜厚 (μm) : 70-150
再次涂覆的膜厚 (μm) : 150-230

设备

适用于静电枪或者摩擦枪（手动或者自动），额定电压一般在50-90千伏。虽然有两种用于粉末喷涂的悬挂方式：立式悬挂和水平悬挂。但是，只有立式涂装线可以进行预处理。

外观

颜色

推荐灰色或者黑色，也可取决于客户需求进行定制。

光泽度

中等光泽	20-50
高光	75-95

表面效果

平滑

*如果表面太小，或者不适合采用仪器进行测量，可以将工作和光泽接近的样板进行比较。(通过相同的观测角度)。

性能

所有的测试都是在铝合金轮毂或者面板上进行的。

下面所提供的技术信息是专门针对此产品应用于以下情况：

底材 铝材的无铬前处理
涂膜厚度 (μm) 100-150
已测试的关键数值。

性能	标准	结果
流平	PCI -视觉标准	最小 8
附着性	EN ISO 2409 (2 mm)	Gt 0
碎石冲击	ASTM D3170	不开裂，不脱皮 重量为50g的7号碎石，在-20° C的温度下以90度角冲击，要满足优于5B的结果
耐湿性	DIN 50017	500个小时后不起泡
耐盐雾	ASTM B117	通过、 1000 小时
CASS	ASTM B 368	240小时后，出现最大不超过3mm的腐蚀
CASS+TAC	一个周期包括CASS试验24小时，湿度试验（40度，85% RH）120小时，在室温（23度）暴露24小时。	通过 、 8个循环

所产生的结果是在实验室里基于机械或者化学实验所产生的，仅具有指导意义（除非另有说明）
实际产品的性能将取决于实际的使用情况。

声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。