

Sipiol® WL 2015-22 P 涂料

技术说明书

Sipiol® WL 2015-22 P 涂料配合 Sipiol WV 21 F 固化剂是水剂型双组分耐磨涂料, 为汽车密封系统生产过程中的离线应用而设计。Sipiol WL 2015-22 P 涂料是一款表面有颗粒感的高耐磨涂料。

若加入固化剂 Sipiol WV 21 F, 可以适用于低温固化条件。对于 Sipiol WV 21 F 固化剂的详细信息请参阅相关技术说明书。

特征和优点:

耐磨性— 在旋转织物和牛仔裤测试中表现出卓越的耐磨性。

耐久性— 具备极强的耐化学性和高弹性。

低摩擦系数— 低摩擦系数涂料, 改善了玻璃滑动阻力, 不会粘附到玻璃上。

降噪— 降低当表面与涂层金属和玻璃接触时发出的噪音。

使用方法:

表面处理— 去除表面的污染物。先在基材上涂 Chemlok® 459X、Sipiol WP 8556 或 Cuvertin® X 8536 底涂。其他可供选择的表面处理方法, 例如推荐等离子处理, 以增强涂料与低极性基材的附着力。

搅拌— 使用之前先使用电动搅拌器低速充分搅拌 Sipiol WL 2015-22 P 涂料。如果需要降低粘度, 则使用去离子水稀释涂料, 每 100 份涂料中最多可兑入 30 份水。

不断搅拌涂料的过程中, 请按照 100 份涂料兑 3 份固化剂的比例 (重量百分比) 小心地添加 Sipiol WV 21 F 固化剂。使用之前, 请先使用孔隙大小为 250-400 µm 的网筛 (泰勒标准筛目 34-60) 过滤涂料。

如果喷涂涂料, 则要在喷雾容器内装入内置搅拌器, 以防止沉淀。

涂敷— 在 10°C (50°F) 以上的温度时使用刷子或 HVLP 喷涂方法涂敷涂料。涂料可以涂敷在温度最高达 120°C (248°F) 的基材上。

要获得最佳性能, 涂料的干膜厚度应为 10-30 微米 (0.4-1.2 密耳)。

干燥/固化— 在 90-200°C (194-392°F) 时对涂料进行固化, 固化反应时间取决于线速度和烘箱长度。通常情况下, 130°C (266°F) 的条件下, 15 分钟就足够了。

清理— 用水清理设备。

保质期/储藏要求:

自生产日起, 保质期为一年, 但是收货人必须使用出厂未开封的原装容器, 且妥善的保存在 5°C 到 30°C (41°F 到 86°F) 的环境中。在运输过程中, 如果能够确保产品不冻结, 对温度监测不作强制要求。不使用时请将容器密封, 防止起皮。

典型特性*

外观	黑色液体
粘度, mPa·s/cps @ 25°C (77°F) Brookfield LVT 转子 2, 30 rpm	150 - 300
固体含量 (重量百分比), % 2.5 克, 在 130°C (266°F) 条件下 30 分钟干燥	34 - 39
光泽度 60°	1.0 - 4.0

*典型数据不可作为产品标准之用。

警示信息：

使用本品或派克洛德 (Parker Lord) 任何产品之前, 请参阅安全数据表 (SDS) 和产品标签上关于安全使用和处理的说明。

仅可用于工业/商业用途。使用本品者事先必须接受相关培训。不得用于家庭用途。不得用于消费品。

与相应的固化剂混合后的典型特性*

	Sipiol WV 21 F
重量混合比, 涂料比固化剂	100:3
固体含量 (重量百分比) ,% 2.5 克, 在 130°C (266°F) 条件下 30 分钟干燥	34 - 40
可使用时间, 小时, 25°C (77°F)	8
混合后外观	黑色液体

*典型数据不可作为产品标准之用。

本公司未对每批生产的材料均进行所有的测试, 因此本文件所提供的数值仅为典型值。如欲获取有关特定产品最终用途的正式产品规格, 请联系客户支持中心。

此处提供的信息均基于本公司认为可靠的测试。对于他人会如何使用这些信息, 派克洛德无法控制, 因此本公司并不保证可以获得何种结果。此外, 如果本品被任何第三方 (包括但不限于任何产品最终用户) 重新包装, 则派克洛德不保证本品的性能或使用本产品或本信息所获得的结果。本公司也不对本品的适销性或特定用途的适用性 (关于上述使用的效果和结果) 做任何明示或默示保证。

警告—用户责任。不当选择或不当使用本文所提及的产品或相关产品会导致死亡、人身伤害和财产损失。

本文件以及派克汉尼汾公司、其子公司和授权经销商提供的其他信息为具有技术专长的用户进行进一步调查提供了产品或系统选项。

用户可通过自行分析和测试, 独自负责就系统和组份作出最终选择, 并确保符合有关性能、耐用性、维护、安全和警告方面的所有应用要求。用户必须分析应用程序的所有方面, 遵循适用的行业标准, 并遵循当前产品目录中关于产品的信息, 以及派克或其子公司或授权经销商提供的任何其他材料。

在某种程度上, 派克或其子公司或授权经销商基于用户提供的数据或规格提供组份或系统选项, 用户须负责确保这些数据和规格对所有应用程序和组份或系统的合理预见用途适用且信息完备。



Parker Lord
工程材料集团
111 LORD Drive
Cary, NC 27511-7923
USA
www.Parker.com/EPMChina

派克洛德中国
中国(上海)自由贸易试验区日樱北路333号
邮编: 200131
邮件: LORDChinaMarketing@parker.com
电话: +86 21-3133 0800
传真: +86 21-2042 2361