

SOCOMASK T2242 TAN

产品技术说明书

化学铣切保护膜

SOCOMASK T2242 TAN是一种设计用于化学铣切期间表面保护的可剥性保护产品。

本产品已通过特别研究，以提供以下特性和优点：

- 固体含量高，以便减少溶剂的散发，方便使用传统喷涂系统（无气或气动式）或通过浸渍法完成厚层涂刷。
- 极佳的耐化学性，能够满足大部分化学保护问题（60至110°C的碱性铣切浴、硫酸铬和氢氟酸浴、除垢剂溶液……）即使在较小厚度的情况下（150至200微米）。
- 成形、除油、存放、运输作业和各种操作时抵御撞击影响。
- 保护涂刷基层，使其免受腐蚀，免遭酸性或碱性化学品影响。
- 受温度影响小且极易剥离，即使在经历各种化学操作后以及暴露在恶劣天气和腐蚀性环境的情况下。
- 涂刷至足够厚度的SOCOMASK T2242 TAN在剥离时并不会出现任何问题，即使在经历了铣切加工循环后。

使用方法

在正常的气候环境下（温度在10至30°C之间，相对湿度在20至90%之间），本产品适用于使用自动或手动款热喷及冷喷式无气或气动喷枪，或通过浸渍法完成的喷涂。

经长时间存放后，必须在避免空气混入的前提下对本品进行搅拌；使用前请检查产品是否均匀。

待屏蔽的涂刷基层必须完全干净；如有需要，请使用DIESTONE清洗剂进行清洗。

请在没有空气湍流，也不会过度加热的场所内进行喷涂。

气动或无气热喷喷涂

- 设备型号：固瑞克 GRACO – 克姆林 KREMLIN 或诺信 NORDSON
- 温度：40至80°C 104-176°F
- 泵压力：160至200 bar
- 喷涂距离：约300至700毫米
- 层数：根据所需厚度的不同，2层或3层
- 每层之间的间隔时间：约15分钟
- 第一层必须较薄：最多100微米

气动或无气冷喷喷涂

- 喷涂的一般作业条件与无气热喷操作时的相同，区别在于温度和大概的干燥时间（每层之间的干燥时间：约15分钟）。

浸渍

- 根据所需厚度的不同，增加浸渍次数（100微米时需进行1次15秒时间的浸渍）。各层之间的干燥时间：最短1小时。

干燥

喷涂后静置时间：15分钟

在50°C(122°F)下1小时或在室温下24小时

技术特性

固含	约30%
博勒飞 Brookfield LV3 12t粘度计粘度	约2000厘泊（参考值）
闪点	4°C
存放温度	-5至35°C
成膜厚度	200微米
屏蔽膜外观	有弹性和黏性
屏蔽膜断裂延伸率	约500%
铝材上屏蔽膜的黏附力	根据基层和处理方式的不同，0.100至0.500千克/厘米
溶剂氯含量	无
.....	220秒（参考值）
.....	35秒（参考值）

储存和操作安全须知

SOCOMASK T2242 TAN含有多种芳香族溶剂，因此必须避免长时间暴露在浓缩蒸汽中，避免接触皮肤和眼睛。

请使用适合的通风设备。避光避热存放。

食入时，请将病患安置于通风阴凉处，并联系医生。

如需更多有关其危险性的信息，请参阅符合本地法律规定的产品安全数据手册。

仅适合专业用户

本版本取代前版本

本版本按我们所了解的知识编辑而成，它仅是表述产品性能的资料，不能作为保证和责任的依据，特别是把它用作第三方在使用本产品时受到损害的依据。本说明是按照 SOCOMORE 公司的试验结果编写的 SOCOMORE 认为必要时会对所有数据作修改。表中所列数据并不能代替客户为了特定的用途而必需做的适用性试验。照片不是合同规定的。使用前必须参考当地的法规。如果需要进一步了解，可与本公司服务人员联系。