

# A10 系列建筑级粉末涂料

基于聚酯/PRIMID体系，高耐候性粉末涂料，主要应用于建筑、汽车零部件。

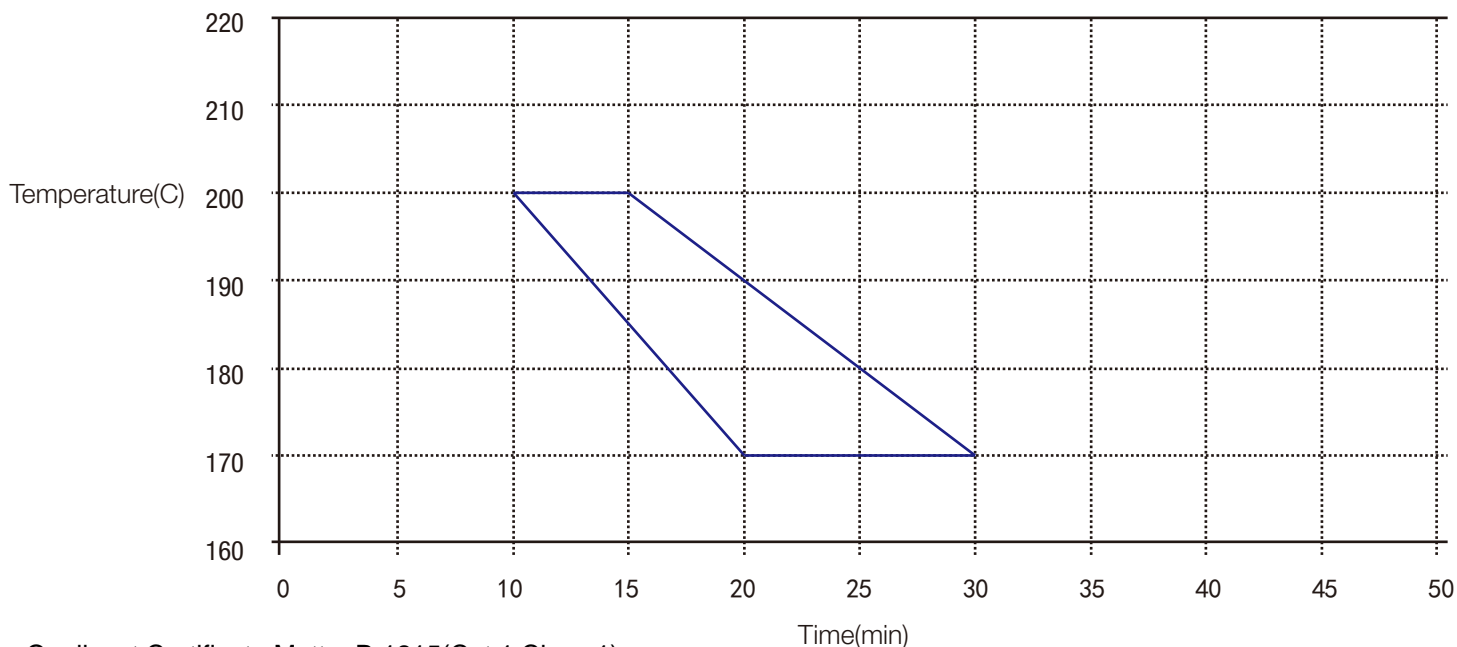
产品特性:	典型应用:	涂膜外观:	涂膜光泽:
建筑应用10年户外质保 符合AAMA2603 优异的耐候性 优异的流平性 优异的储存稳定性 无VOC排放 绿色环保	铝型材 汽车零部件 金属幕墙 船舶部件	平面高光 平面半光 平面低光 砂纹外观	平面光泽: 15~95% 砂纹外观: 3~15%

- 包装规格:** 20KG/箱  
**粉末比重:** 1.2~1.7g/cm<sup>3</sup>, 与产品颜色相关  
**理论喷涂面积:** 以60微米喷涂膜厚计算, 1KG粉末理论喷涂面积为9.8~13.8m<sup>2</sup>  
**粉末保质期:** 低于25°C干燥环境, 保质期为6个月

## 应用指南:

- 前处理:**  
合适的前处理包括:  
- 铝材: 黄色铬化根据 DIN 50939、绿色铬化、无铬化前处理  
- 钢材: 喷砂/抛丸 (SA 2.5)、铁系磷化或锌系磷化  
- 镀锌钢材: 锌系磷化、铬化  
- 不锈钢: 抛丸. 推荐最大锚纹深度 25 microns
- 施工方式:**  
电晕静电喷涂  
摩擦静电喷涂  
注意金属粉不建议使用摩擦枪喷涂, 建议在施工前先进行验证

固化窗口: 注意温度为工件温度



Qualicoat Certificate:Matte: P-1215(Cat.1 Class 1)

# A10 系列建筑级粉末涂料

产品性能参数表:

以下测试数据基于0.7MM黄色铬化前处理铝板, 仅作为产品应用指导, 实际使用中产品性能还依赖于前处理、施工工艺等因素, 测试结果可能存在差异, 建议使用前先行验证。

测试项目	测试方法	A10平面产品性能	A10砂纹产品性能
光泽 (60°)	ISO 2813	15~95%	3~15%
膜厚	ISO 2360	60~80微米	70~90微米
附着力 (1mm)	ISO 2409	0级	0级
压痕硬度	ISO 2815	≥85	≥85
杯突	ISO 1520	≥5mm	≥5mm
轴棒弯曲	ISO 1519	≤5mm	≤5mm
冲击 (20inch. lbs)	ASTM D-2794	正反冲通过	正反冲通过
耐S02腐蚀试验 (30循环)	ISO 3231 (Kesternich)	最大气泡和腐蚀小于1mm	最大气泡和腐蚀小于1mm
耐盐雾试验 (1000hrs)	ISO 9227	最大起泡小于1mm	最大起泡小于1mm
耐人工老化试验 (1000hrs)	ISO 11341	保光率大于50%	保光率大于50%
耐泥浆试验	EN 12206-1	通过	通过
耐沸水试验	Qualicoat	通过	通过
耐冷凝水试验 (1000hrs)	EN ISO 6270-2	最大渗透小于1mm	最大渗透小于1mm

## 特殊用途注意事项:

- 后折弯应用前需检测产品的弯曲性能。涂膜表面小的裂痕可导致腐蚀。
- 涂膜连接点密封胶以及其它同被涂保护表面接触的任何辅助产品, 如润滑蜡、钻孔切削润滑剂等, 必须为pH值呈中性, 且不能影响涂膜性能。
- 建议回收粉添加比例需先进行验证。
- 为了达到足够的遮盖力, 涂膜厚度至少要在75 μm以上, 但不要超过110 μm。鲜亮颜色可能需要更高的涂膜厚度。
- 用于船舶或海边直接暴露于盐雾环境下的工件或需长时间重防腐工件, 需要使用爱丽德双涂体系, 底涂使用E30系列环氧防腐底粉, 固化条件为: 200°C/5分钟预固化, 面涂使用A10系列建筑粉末按200°C/12分钟充分固化, 并检查层间的附着力, 以达到产品防腐与耐候保证。

## 金属粉末使用注意事项

· 颜色控制: 即使采用最严格的颜色控制标准, 也无法避免不同批次间颜色和效果的细微差异。为了避免可能的颜色和效果差异, 建议提前与标准样板比较, 批量使用前, 用现场喷涂设备进行线试确认。因设备系统造成颜色或效果差异, 建议使用上下限偏差样板进行控制。为了保证批次间颜色及效果稳定, 建议固定工艺参数: 如固定电压、空气输送量、喷枪到工件的距离、固定的回收粉添加比例等。

· 回收粉添加比例: 为了保证涂膜金属粉效果和颜色的一致性, 新粉末使用比例需根据现场实际情况确定, 且不低于70%。回收粉需经过筛后连续加入, 由于回收粉无法保证金属效果均匀稳定性, 所以不能超量添加。建议回收粉使用前先做回收比例金属颜色及效果验证。

· 喷枪选择: 通常喷枪有手动喷枪、自动喷枪; 按带电方式分为静电喷枪和摩擦静电喷枪, 素色粉末可以使用静电枪和摩擦枪喷涂, 金属粉末通常只能用静电枪喷涂, 只有少数金属粉末涂料可采用摩擦静电喷涂。施工之前必须验证喷涂方式是否适用。由于粉末颗粒和金属颗粒的带电能力不同, 金属粒子不能被吸附到喷涂工件上, 这就会导致颜色或效果出现差异。通常金属粉末施工方式不建议将静电喷涂转换到摩擦静电喷涂。使用金属粉末涂料要特别注意系统清洁程度, 以避免出现烧结, 导致喷枪短路

· 接地要求: 使用金属粉末涂料时, 粉末喷涂系统和喷涂工件接地必须良好, 以保证金属颜色和效果的一致性

涂层清洁: 建筑涂层需要两年至少清洗一次。对于纹理效果涂层, 由于表面粗糙, 不易清洁, 只能用清水清洗或弱碱溶液清洗, 并用无纺布擦拭, 不能使用有摩擦和刮擦的工具擦洗, 也不能用高压清洗设备。清洗后需用清水漂洗。不能使用有机溶剂清洗, 即使是短期使用有机溶剂, 如硝基稀释剂或丙酮, 碱性和酸性以及磨料清洗剂都可在涂层表面造成不可逆转的破坏。

## 安全保护措施:

请根据劳动职业防护要求佩戴相关劳动防护设备, 使用前请先阅读爱丽德产品安全数据表MSDS。

## 免责声明:

产品说明书会定期进行更新, 并提供产品相关性能的最新信息。请使用我们最新的产品说明书。产品说明书提供的信息、数据和建议均源自我们的经验, 并以现行的技术标准为依据, 为客户提供帮助; 然而, 由于客户前处理方法和施工工艺的不同, 导致一些不确定和不可控因素, 对于最终结果爱丽德公司不承担任何义务, 也不作为购货协议的补充条款。用户在使用本公司产品之前请自行验证产品适用性。



爱丽德 科技, 就在您身边  
您身边的粉末涂料合作伙伴

Version-2019

地址: 中国烟台海阳开发区杭州路18号 电话: 0535-3107317 传真: 0535-3107319  
Email: office@ald-coatings.com [www.ald-coatings.com](http://www.ald-coatings.com)