

粉末涂料用雀丽® P7030ME 饱和聚酯树脂

产品描述和应用:	雀丽®P7030ME饱和聚酯树脂是和环氧树脂以70/30比例混合, 生产环氧/聚酯混合型粉末涂料用聚酯树脂。														
产品特性:	使用雀丽®P7030ME饱和聚酯树脂生产的粉末涂料具有: 好的流平性 优良的机械性能 良好的抗泛黄性 储存稳定性好														
技术指标:	<table> <tr> <td>外观:</td> <td>片状固体</td> </tr> <tr> <td>色度 (50%DMF) max:</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>酸值 mgKOH/g:</td> <td>28-34</td> </tr> <tr> <td>ICI粘度 (175℃) Po:</td> <td>110-140</td> </tr> <tr> <td>软化点 (环球法) ℃:</td> <td>95-115</td> </tr> <tr> <td>玻璃化温度 ℃:</td> <td>约52</td> </tr> </table>	外观:	片状固体	色度 (50%DMF) max:	3	酸值 mgKOH/g:	28-34	ICI粘度 (175℃) Po:	110-140	软化点 (环球法) ℃:	95-115	玻璃化温度 ℃:	约52		
外观:	片状固体														
色度 (50%DMF) max:	3														
酸值 mgKOH/g:	28-34														
ICI粘度 (175℃) Po:	110-140														
软化点 (环球法) ℃:	95-115														
玻璃化温度 ℃:	约52														
包装与储存:	内衬塑料袋纸袋包装, 每袋净重25千克。 在30℃以下通风干燥处储存一年。 超过保质期可按标准进行检验, 如合格可继续使用。														
推荐起始配方:	<table> <thead> <tr> <th>原材料名称</th> <th>高光推荐配方</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P7030ME</td> <td>420g</td> </tr> <tr> <td>环氧树脂(E-12)/DER663U</td> <td>180g</td> </tr> <tr> <td>TiO₂(R902)</td> <td>350g</td> </tr> <tr> <td>Pv88</td> <td>10g</td> </tr> <tr> <td>安息香</td> <td>5g</td> </tr> </tbody> </table>	原材料名称	高光推荐配方	P7030ME	420g	环氧树脂(E-12)/DER663U	180g	TiO ₂ (R902)	350g	Pv88	10g	安息香	5g		
原材料名称	高光推荐配方														
P7030ME	420g														
环氧树脂(E-12)/DER663U	180g														
TiO ₂ (R902)	350g														
Pv88	10g														
安息香	5g														
推荐制粉工艺条件:	<table> <tr> <td>挤出机:</td> <td>BUSS PLK46</td> </tr> <tr> <td>挤出机夹套温度℃</td> <td>110-120</td> </tr> <tr> <td>挤出机螺杆温度℃</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>挤出机转速 rpm:</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>粉末粒径 μm max:</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>固化条件:</td> <td>180℃ × 15min(MT)</td> </tr> </table>	挤出机:	BUSS PLK46	挤出机夹套温度℃	110-120	挤出机螺杆温度℃	60	挤出机转速 rpm:	60	粉末粒径 μm max:	100	固化条件:	180℃ × 15min(MT)		
挤出机:	BUSS PLK46														
挤出机夹套温度℃	110-120														
挤出机螺杆温度℃	60														
挤出机转速 rpm:	60														
粉末粒径 μm max:	100														
固化条件:	180℃ × 15min(MT)														
涂膜性能:	<table> <tr> <td>涂膜厚度 μm:</td> <td>60+/-10</td> </tr> <tr> <td>光泽(60°) %:</td> <td>≥90</td> </tr> <tr> <td>附着力(划格法2mm):</td> <td>0-1</td> </tr> <tr> <td>弯曲试验(柱弯)mm</td> <td>≤6</td> </tr> <tr> <td>杯突试验mm:</td> <td>≥7</td> </tr> <tr> <td>耐冲击强度Kgcm</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>硬度(铅笔法)H:</td> <td>1H</td> </tr> </table>	涂膜厚度 μm:	60+/-10	光泽(60°) %:	≥90	附着力(划格法2mm):	0-1	弯曲试验(柱弯)mm	≤6	杯突试验mm:	≥7	耐冲击强度Kgcm	50	硬度(铅笔法)H:	1H
涂膜厚度 μm:	60+/-10														
光泽(60°) %:	≥90														
附着力(划格法2mm):	0-1														
弯曲试验(柱弯)mm	≤6														
杯突试验mm:	≥7														
耐冲击强度Kgcm	50														
硬度(铅笔法)H:	1H														
喷涂方法与条件:	<table> <tr> <td>无油无锈冷扎钢板mm:</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>静电喷涂KV:</td> <td>50</td> </tr> </table>	无油无锈冷扎钢板mm:	0.5	静电喷涂KV:	50										
无油无锈冷扎钢板mm:	0.5														
静电喷涂KV:	50														