

Peacco solutions (比可奈米藥水)

- 一、 N4700/N5020/N6020R/N7111/N7111-1/N7111-2/N7111-3/N7111-4
 1. 烘烤溫度時間：N4700/N5020/N6020R/N7111/N7111-1/N7111-2/N7111-3/IR150-160°C×10-15mins。(金屬厚板15分鐘；薄板10分鐘)
 2. 溶劑型藥水皆為醇溶劑產品，不可摻到二甲苯、酯類溶劑。
 3. 為奈米無鉻薄塗產品，合乎RoHS要求，噴槍口徑0.5mm-1.1mm，絕乾空氣壓力：3-4.5kg/cm² (藥水霧化條件要好，空氣管線中不可含有油/水氣)。
 4. 控制噴塗濕膜厚度在30-40μm，烘烤乾固後膜層厚度在8-10μm，各種性能測試需在 IR 烘烤超過24小時後 (最好48小時以上) 才能進行。
 5. N7111-4為金屬低溫烘烤型及常溫自乾藥水，烘烤溫度時間：60-120°C×30-40mins 以上 (烘烤溫度最低60°C以上，溫度愈高，時間愈久，物性愈佳)
 6. N7111-4若要常溫自乾，環境良好的條件下(如：夏天、熱燥環境)，塗料約1-4小時完成乾固；環境不良的條件下(如：冬天、濕冷環境)，則需要8-12小時完成乾固。自乾後具有中硬度(≥5H)。
 7. 稀釋劑：S1000 (N5020, N7111, N7111-1, N7111-2, N7111-3) / S2000 (N7111-4) / 純水 (N4700, N6020R)
- 二、 N8000 (IR) PC鏡片表面硬化處理劑 (塑料IR烘烤型藥水) / 稀釋劑：S2000
 1. 烘烤溫度時間：50-100°C×40mins 以上 (烘烤溫度愈高，時間愈久，物性愈佳)
 2. N8000 (IR)：濕膜20-40μm，IR乾固後膜層為8-10μm，性能測試在IR烘烤完成後24小時方可進行，最後膜層硬度在PC塑材可達3H以上/ABS塑材可達1H以上。
 3. 噴塗方式要求同N7111系列。
- 三、 N8000 (UV) (塑料UV固化型藥水) / 稀釋劑：S2000
 1. 第一階段：素材 IR60-100°C×3-5mins (也可不經IR段烘烤，直接做UV固化)
 2. 第二階段：UV段採用700mj/cm²左右(表面能量焦耳要求在650-750mj/cm²，視塑料材質、膜層厚薄及UV燈的波長範圍而定，N8000(UV)：UVB波長280-320nm)
 3. N8000 (UV)：濕膜 30-40μm，UV段乾固後膜層為8-12μm 性能測試在UV段完成2小時後進行，最後膜層硬度依塑料材質不同可達2-5H。(UV硬化後不可重塗)
 4. 噴塗方式要求同N7111系列 (若工件性能有更高要求時就必須提高膜層厚度)。
- 四、 D1630/D1631/D1632/D1633
 1. D1630 藥水增稠劑(B劑)，建議添加比例40%。
 - ◎ 2. D1631 啞光劑，建議添加比例1-5% (正常情形下添加比例為2%)。
 3. D1632 奈米色漿，依各色系顏色濃淡需求不同，建議添加比例3-5%不等。
- 五、 士荃各項處理液產品，庫存環境溫度低於30°C並且遮光即可