

## Peacco solutions (比可奈米藥水)

- 一、 N4223/N4700/N5020/N6020R/N7111/N7111-1/N7111-2/N7111-3/N7111-4 (比可金屬IR烘烤型奈米藥水)
1. 烘烤溫度時間：N4700/N5020/N6000/N6020R/N7111/N7111-1/N7111-2/IR150-160°C×10-15mins。(N4223/IR：150-160°C×20-25mins)
  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0.5m/m-1.1m/m，絕乾空氣壓力：3-4.5kg/cm<sup>2</sup> (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。(N4223藥水操作亦同)
  5. N7111-2噴塗於金屬鏡面板，若適度添加稀釋劑，濕膜靜置三分鐘以上待流平均勻後才進行烘烤。
  6. N7111-3為水溶性常溫自乾藥水，亦可採低溫烘烤方式 (40-50°C) 加速乾固。
  7. N7111-4為金屬低溫烘烤型藥水，烘烤溫度時間：60-120°C×30mins 以上 (烘烤溫度最低60°C以上，溫度愈高，時間愈久，物性愈佳)
  8. 稀釋劑：S1000 (N4223, N5020, N7111, N7111-1, N7111-2) / S2000 (N7111-4) / 純水 (N4700, N6020R, N7111-3)
- 二、 N8000 (IR) (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/cm<sup>2</sup>左右(表面能量焦耳要求在650-750mj/cm<sup>2</sup>，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 啞光粉/劑，建議添加比例2-6% (正常情形下添加比例為4%)。
  - ◎ 2. D1631 雙疏劑，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。
  4. D1633 脫膜劑，為5%-20%的氫氧化鈉(NaOH)，依工件素材、膜厚、處理液型號不同決定鹼液濃度並於常溫下浸泡到脫膜劑中3-12小時不等即可脫膜完成。
- 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