

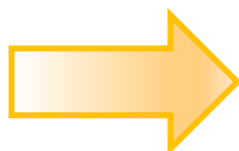
铝制品专用高性能底涂层
美雅工 ALUMI.
~使铝涂装更简单更耐久~



铝涂装的工序比较

以往的铝涂装工序（铬化/磷化处

- ①表面脱脂
- ②清洗
- ③浸蚀处理
- ④清洗
- ⑤除灰
- ⑥清洗
- ⑦铬化/磷化处理
- ⑧涂层
- ⑨热处理（干燥）



新的铝涂装工序（美雅工

- ①表面脱脂
- ②喷涂底层涂料
- ③涂装
- ④热处理（干燥）

水性

溶剂

丙烯·聚氨酯·聚烃硅氧·UV硬

不论是水性涂料还是溶剂涂料，对上述所记载的覆盖层涂料附着力都很强。

任何人随时都可简单方便的使用！

- 因为可在铝板面上直接喷涂，所以能够形成强力的底层氧化薄膜，这样可省去酸化膜以及繁琐的氧化表面处理工序，使喷涂工序得以简化。阳极酸化处理加工的铝制品也可简单涂装。

任何地方都可使用，非常方便！

- 在常温（约20℃）下，干燥15分钟后就可喷涂。强制干燥时只需80℃，5分钟后就可以喷涂。
- 打破以往的常识，不仅实现了低温环境下的作业而且还可在户外修补加工，对不能加热的零部件以及组装产品也可直接涂装。

随时使用简单方便！

- 喷涂底层涂料后大约30日左右（根据环境）就可涂装覆盖层。（长期间不用时，请先去除表面的灰尘及细毛等，然后再涂装覆盖层。）
- 具防锈效果，使用本品后即使不涂覆盖层不做任何加工，也可达到防止基础层被腐蚀的作用。