

# NX-202G金属银铜导电漆 (复合材料、金属用导电漆) 简介



深圳市南祥导电材料科技有限公司

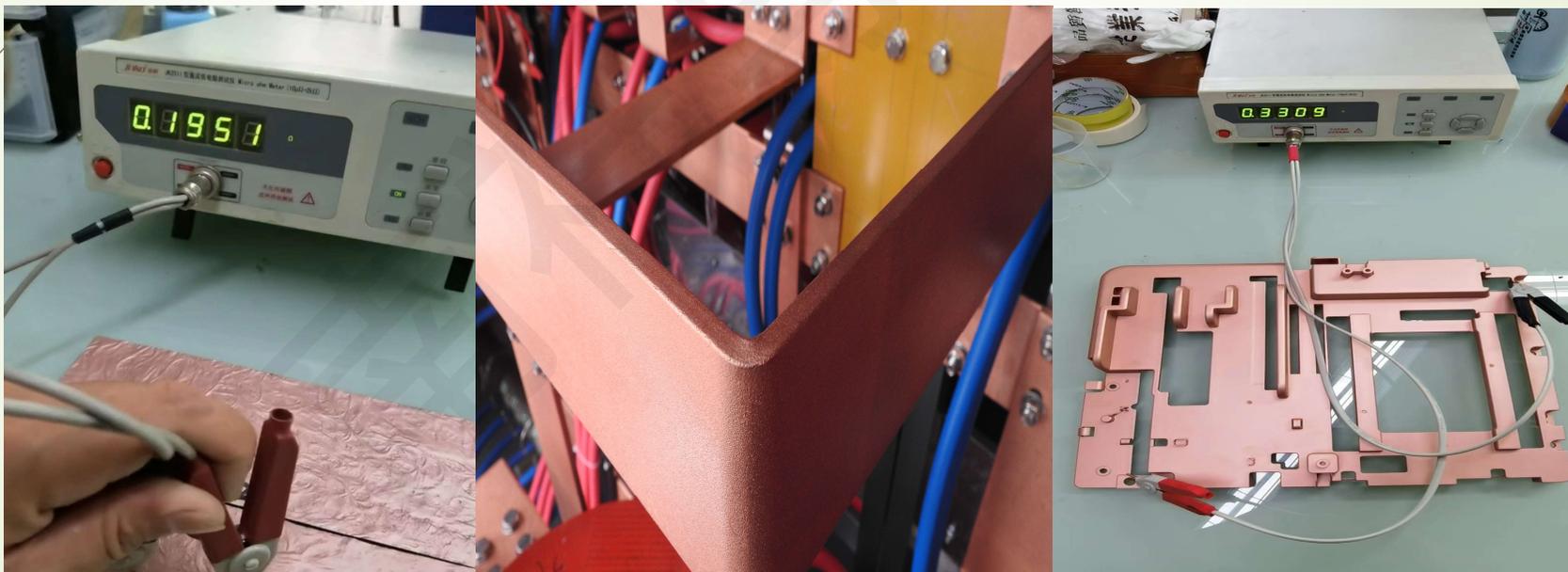
2022年9月

[www.nxemi.com](http://www.nxemi.com)

# 一、用途

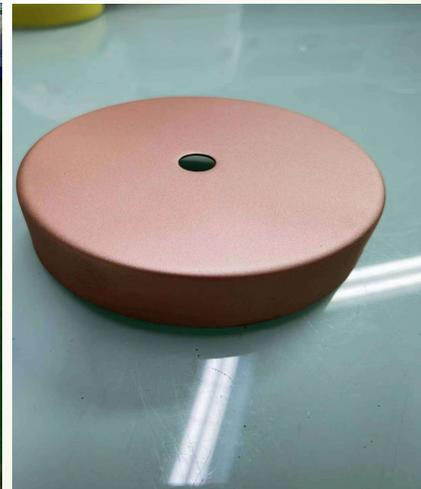
- × NX-202G导电漆是我公司的一款针对复合材料、五金底材而调配的一种环保改性导电漆。喷涂在钢材、铝材、锌合金、碳纤维、玻璃纤维、环氧树脂等材料上有很好的附着性和导电性。使用专用固化剂调配喷涂后铜粉形成致密的导电层薄膜能起到很好的屏蔽电磁辐射、抗电磁波干扰功能。

×



## 二、规格

- × 产品名称：银铜导电漆
- × 型号：NX-202G
- × 包装规格：1Kg/桶 5Kg/桶 10Kg/桶 15Kg/桶
- × 配套固化剂



### 三、技术参数：

#### ①、涂料基本性状

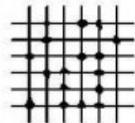
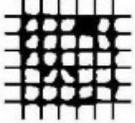
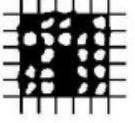
- × 外观颜色：铜色
- × 粘 度：触变混合物
- × 固体含量：35%±5
- × 理论底盖率：8~12m<sup>2</sup>/kg(膜厚20 μ m)
- × 涂料保质期：120天（未开封）



## ②、NX-202G金属银铜导电漆涂层性能:

编号	测试项目	测试内容及参考标准	判定标准
1	外观	目视检	喷涂区域涂层表面不允许有划痕、颗粒感、氧化、漏底、鼓包、波纹不均等缺陷
2	涂层膜厚	使用膜厚仪测试	一般20~25 μm, 具体依据产品屏蔽效能或客户要求
3	附着力	ISO 2409 《色漆与清漆-划格试验》 或 ASTM D3359 《胶带法测试附着力》	0~1级 或 4B~5B
4	导电性能	面电阻 $0\text{hm}/\text{cm}^2$ (四探针式) 5cm点对点电阻 两种方式可选其一	导电性能与涂层干膜厚度有关; 参考一般涂层膜厚 (20~25 μm) 条件下, 面电阻 $<0.5\ \Omega/\text{cm}^2$ 或5cm点对点电阻 $<1\ \Omega$
5	恒定湿热	85°C、85%RH条件下测试时长72H	湿热后涂层无起泡或脱落, 允许轻微氧化变色, 点对点电阻较原始涂层变化不超过 $0.5\ \Omega$ ; 湿热后附着力不低于4B
6	高低温循环	-40°C~85°C; 高/低温段各维持30min; 温变速率 $10^\circ\text{C}/\text{min}$ , 20个循环, 共计24H	温度循环后涂层无起泡或脱落, 允许轻微氧化变色; 点对点电阻较原始涂层变化不超过 $0.5\ \Omega$ ; 温度循环后附着力不低于4B
7	耐腐蚀性能	交变盐雾 (2h盐雾+22h湿热) 96h	盐雾后涂层无异常腐蚀、起泡及脱落; 点对点电阻较原始涂层变化不超过 $0.5\ \Omega$ ; 湿热后附着力不低于4B

## 附录：ISO 2409划格法的附着力级别

分级	说明	十字交叉切割区的表面外观
0	切割边缘完全平滑，无一格脱落。	—
1	在切口交叉处少许涂层脱落，但交叉切割面积受影响不能明显大于5%。	
2	在切口交叉处和/或沿切口边缘有涂层脱落，受影响的交叉切割面积明显大于5%，但不能明显大于15%。	
3	涂层沿切割边缘部分或全部以大碎片脱落，且/或在格子不同部位部分或全部脱落。受影响切割面积大于15%，但小于35%。	
4	涂层沿切割边缘大碎片脱落且/或一些格子部分或全部脱落。受影响切割面积大于35%，但小于65%。	
5	超过等级4的任何程度的脱落。	—

## 四、使用指引

### × 油漆调配:

使用专用配套固化剂调配, 固化剂添加量为导电漆重量比例的50% (即1:0.5)。超过此比例会影响导电漆导电性和附着力。

### × 喷涂与工具:

务必使用侧壶或上壶喷漆枪, 口径一般为0.5-2.0mm为宜, 小件产品建议用0.5~1.0mm左右口径喷漆枪, 大件产品可用1.3-2.0mm口径喷漆枪。

### × 调枪:

①喷幅: 扇形喷幅需调整到最小喷幅, 以达到较厚的涂膜厚。

②喷距: 喷枪与喷涂产品的喷涂距离控制在100-150mm为宜, 但不要超过200mm。距离太远, 漆料浪费严重, 结合下面第3条, 影响漆膜的均匀性。

③气压: <0.2Mpa, 据不同尺寸产品调整不同喷涂气压, 以能刚好雾化漆料、喷涂在产品上的漆膜达到湿润的涂层即可; 气压过大会造成雾化过度, 表面粗糙浮粉严重, 百格测试无法通过。



### 产品参数

型号: W-101  
供给方式: 上壶重力式  
喷壶材质: 铝合金  
口径: 1.3mm  
喷幅: 175mm  
喷壶容量: 400毫升  
建议气压: 0.25Mpa

- × 使用素材：
- × 钢材、铝材、锌合金、碳纤维、玻璃纤维、环氧树脂。
- × 其它复合材料，但必需为不光滑表面。
- × （如有特殊材料我公司将为顾客另为调配适用的导电漆）
  
- × 干燥条件：
- × 表干时间为15分钟，烘干时间为80~90℃烘烤30分钟
- × 自干需超过24小时

## 五、注意事项

× 导电漆不导电或电阻值较高：

①是否搅拌均匀后再调配的，固化剂的配比量是否正确？

导电漆的导电粉粒子长时间存放会沉淀在桶底部，导电粉粒子不够会影响导电漆的导电性；固化剂过量会影响导电性。

②调漆、喷枪与调枪是否达到要求？

请参照上述第四项“使用指引”。

③喷涂是否均匀？

产品表面喷涂完后需是湿润的涂层。可检查涂层是否丰满、均匀。

④如上述操作都没有问题，但仍得不到解决，请联系我公司销售技术人员现场解决。

× 导电漆发黑是什么原因？

产品上有污渍或喷涂完导电漆后手摸残留的汗渍与导电铜粉发生反应生成的氧化物。

× 解决方法：喷涂前需完全清洁产品表面；喷涂后戴手套接触产品。