1. 产品描述

KF-PC300 PC耐刮擦硬化涂层是专为聚碳酸酯（PC）透明件开发的UV固化/热固化纳米杂化硬质涂层。PC虽具优异的透明性和抗冲击性，但表面硬度极低（铅笔硬度<2B），极易刮花。KF-PC300涂层固化后在PC表面形成3-15μm的纳米SiO_2/Al_2O_3杂化硬质涂层，铅笔硬度提升至2H-4H，同时保持PC的透明性（透光率损失<3%）和抗冲击性。广泛用于汽车前照灯面罩/仪表盘透明罩/安全面罩/眼镜镜片等需要同时具备高透明+高抗冲+耐刮擦的透明PC制件。

2. 典型用途

适用于塑料基材涂料类相关领域的涂装保护。具体应用请咨询客信新材料技术部400-901-0757。

产品类型	塑料基材专用涂料
颜色	全色系(含金属效果)
光泽	高光(>85GU)/半光/哑光/橡胶手感
体积固含量	35±5%
推荐干膜厚度	10-25 μm/道
理论涂布率	14-30 m²/L
表干时间(23°C)	≤15min(23°C或60°C/5min)
实干时间(23°C)	≤2h(23°C)或60°C/30min
施工温度	15-35°C
VOC含量	<420 g/L
附着力	0级(划格法)
包装规格	4L/20L桶装
保质期	12个月
参考标准	GB/T 25263 / 汽车内饰件标准

表面处理

基材表面彻底清洁除油除锈。钢材喷砂至Sa2.5级(ISO 8501-1)，表面粗糙度40-75μm。混凝土基材含水率<6%，打磨去除浮浆。旧涂层需清除松脱部分并拉毛处理。

涂料调配

按产品标签指示的混合比将固化剂(组分B)缓慢加入基料(组分A)中，机械搅拌3-5分钟至均匀。静置熟化10-15分钟后使用。混合后在规定使用期内用完。

施工方法

推荐空气喷涂(喷枪口径1.5-2.0mm，压力0.4-0.6MPa)或无气喷涂(喷嘴0.38-0.53mm，压力15-25MPa)。小面积可刷涂或辊涂。控制每道干膜厚度在规定范围内。

固化条件

常温(23°C)自干固化，相对湿度符合要求。低温(<5°C)或高湿(>85%)条件下禁止施工。完全固化后进行性能检测。

5. 包装与储存

包装规格	4L/20L桶装
储存条件	5-35°C阴凉干燥通风处，远离火源和热源，保持容器密封
保质期	12个月
运输	按非危险品运输。夏季应早晚运输，防止日光曝晒。

⚠ 重要安全提示

使用本产品前请仔细阅读并理解产品的MSDS（化学品安全技术说明书）。

- 施工时必须佩戴适当的个人防护装备（手套、护目镜、防护服）
- 确保施工区域通风良好
- 远离火源和热源
- 避免吸入蒸气和喷雾
- 避免与皮肤和眼睛接触
- 如感不适，立即停止施工并就医

查看完整MSDS安全技术说明书 →

免责声明

本TDS中的数据为典型值，不代表产品规格。实际产品性能可能因施工条件、基材状况、环境因素等有所差异。建议用户在大规模使用前进行小样测试以确认产品适用性。

客信新材料持续改进产品，保留不预先通知而修改产品技术参数的权利。最新版本请访问 www.psste.com/pc-scratch-resistant-hard-coating-tds/ 获取。

⬇ 下载本文件 PDF

相关文章与资讯

延伸阅读客信新材料的技术文章与行业动态

海洋钻井平台浪溅区聚脲纳米防腐涂层：从浪溅冲击到深海油气开发的全寿期防护

重型卡车耐磨防锈纳米底漆：从锈蚀转化化学到纳米渗透强化的长效防护体系

防飞石击伤纳米抗冲击底盘漆：从石击力学到纳米增韧的完整防护体系

聚脲弹性体防水涂料——从配方到施工

行业动态资讯

重防腐涂装体系（Sv Heavy Duty）

汽车底漆（Ep Auto Primer）

纳米陶瓷涂层（Ht Ceramic）