

1. 产品描述

KF-EP100电镀银镜面漆以高径厚比（片状铝粉直径20-50 μ m/厚度<0.1 μ m——径厚比>200:1）片状铝粉+精密定向排列技术产生仿电镀铬/银镜面效果。光泽>800 GU(60°)，接近电镀铬的1200-1500 GU。通过特殊的"三明治"涂装结构——①黑色亮光底漆（提供镜面反射基底）②电镀银镜面漆（片状铝粉水平取向排列——这是产生镜面效果最关键的一步：薄喷/湿喷工艺精确控制涂料流变参数）③透明面漆（保护脆弱的铝粉排列层+提供耐化学品/耐摩擦/耐候性能）。替代传统电镀工艺——环保无氰化物/无Cr(VI)排放。广泛应用于汽车内外装饰件/家电面板/奢侈品包装/电子烟外壳等高装饰性领域。

2. 典型用途

适用于电镀镜面效果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	双组分溶剂型涂料
颜色	各色可调
光泽	半光(30-60 GU)
体积固含量	50±5%
推荐干膜厚度	30-100 μm/道
理论涂布率	5-15 m ² /L
混合比	A:B=4:1
混合后使用期	4h(20°C)
表干时间(23°C)	≤2h(23°C)
实干时间(23°C)	≤24h(23°C)
完全固化	7天(23°C)
施工温度	5-40°C
相对湿度	<85%
闪点(闭杯)	约25°C
密度(混合后)	约1.4 kg/L
VOC含量	<420 g/L
附着力	0-1级
包装规格	20L桶装

参考标准	GB/T 25263 / ISO 12944
------	------------------------

4. 施工指南

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。

包装规格

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(原装密封)

运输

按非危险品运输。夏季应早晚运输，防止日光曝晒。

6. 健康与安全提示

⚠ 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。



↓ 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

行业动态资讯

重防腐涂装体系（Sv Heavy Duty）

汽车底漆（Ep Auto Primer）

首页

客信新材料

产品

我们 (Ht Ceramic)

关于

我们

新闻

资讯

联系

我们

中
价

获取报