

170th
ANNIVERSARY
1844-2014

ELEMENTIS

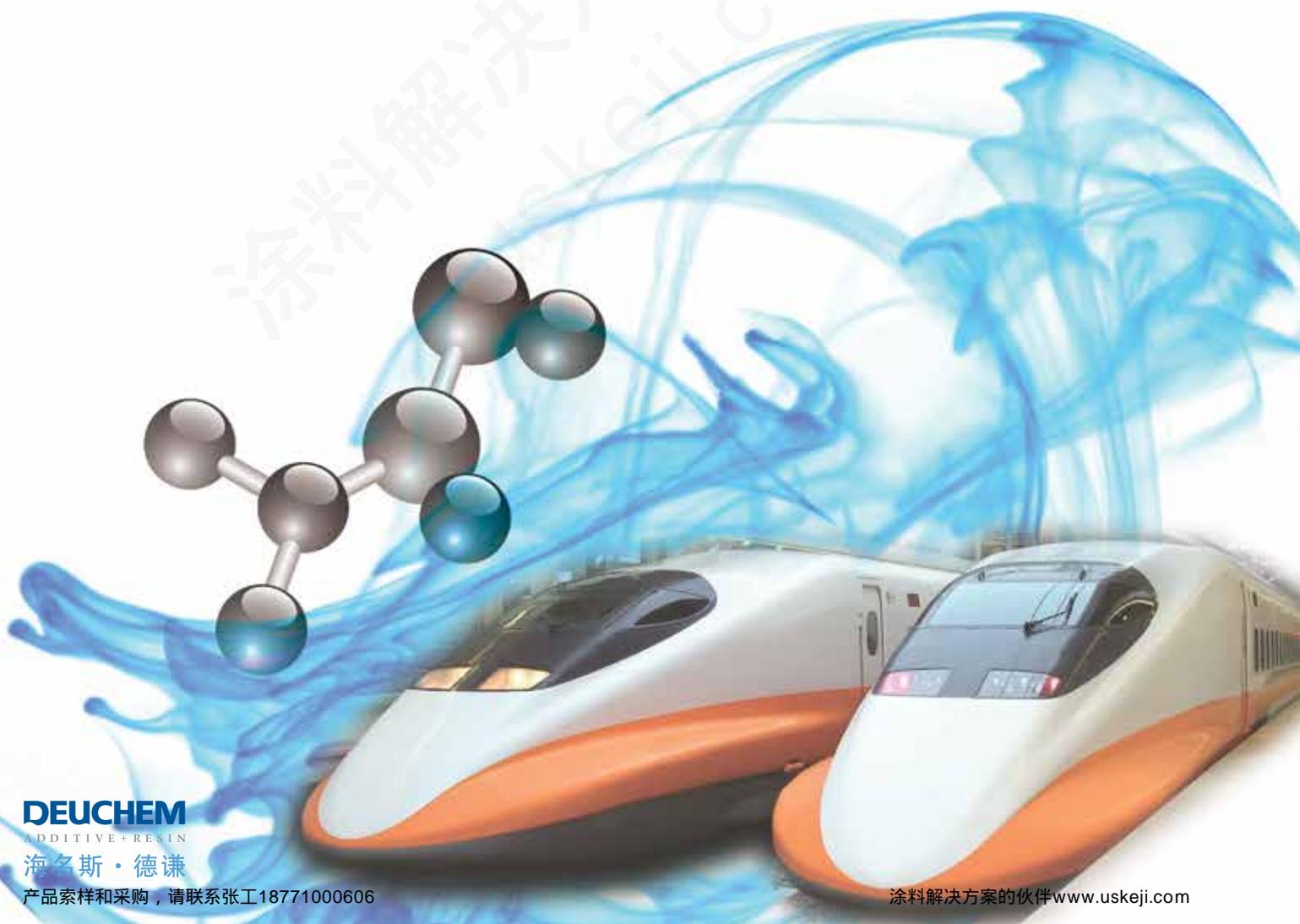
SPECIALTIES

One-stop Total Solution Provider
一站式整体解决方案的伙伴

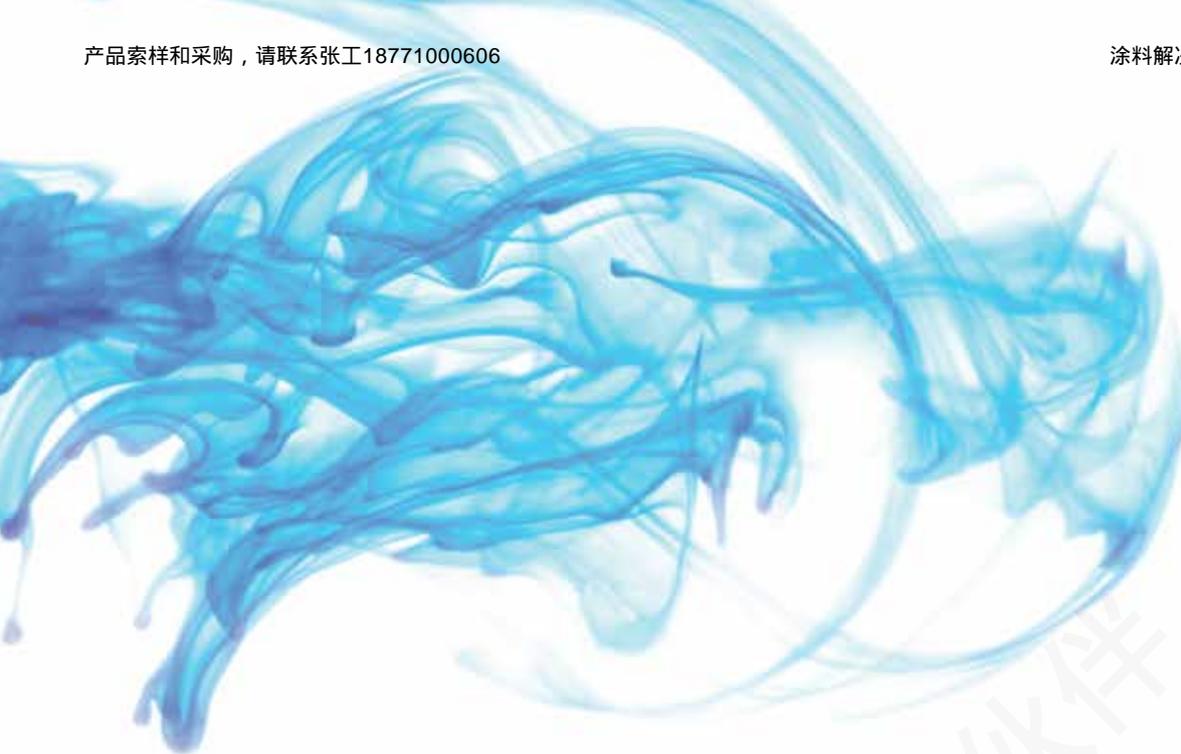
Rheology leadership plus so much more...

羟基丙烯酸树脂

涂料解决方案的伙伴
www.uskeji.com



DEUCHEM
ADDITIVE+RESIN
海名斯·德谦



海名斯特殊化学是特用助剂和颜料分散剂的全球领导厂商，产品遍及工业用涂料、油墨、粘合剂和建筑等相关应用。

低羟基丙烯酸树脂	3
中羟基丙烯酸树脂	8
高羟基丙烯酸树脂	20
高羟基无苯丙烯酸树脂	24
热塑性丙烯酸树脂	26
紫外光固化低聚物	28
饱和聚酯树脂	30
聚异氰酸酯固化剂	31

低羟基丙烯酸树脂

品名	特性	用途
Hypomer FS-2050	快干，塑胶及金属附着性佳，优良的耐候性及铝粉排列性	铝粉漆
Hypomer FS-2060A	快干，塑胶及非铁金属附着力佳	塑胶漆、金属涂料及工业涂料
Hypomer FS-2060B	快干，颜料润湿性，塑胶及金属底材附着力佳	塑胶漆、汽机车底色漆、工业涂料
Hypomer FS-2061	铝粉排列性佳、CAB 相容性佳、优异耐醇与耐磨耗性	塑胶涂料、铝浆漆

涂料解决方案的伙伴
uskeji.com

Hypomer FS-2050 羟基丙烯酸树脂（铝粉漆）

Hypomer FS-2050 羟基丙烯酸树脂与不黄变的异氰酸酯（HDI）固化剂搭配，可制成施工性能好、铝粉排列佳、配套性能优异的丙烯酸聚氨酯铝粉漆。

参考配方

组份 A	重量%
Hypomer FS-2050 羟基丙烯酸树脂	50.0
非浮型铝浆	6.0
Levaslip 432 流平剂	0.3
DeuRheo 201P 流变助剂	2.0
CAB-381-2 溶液 (20%)	10.0
稀释剂	31.7
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	7.5
醋酸丁酯	2.5
总计	10.0
组份 A/组份 B = 10/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-2050 树脂，所需聚异

氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/醋酸乙酯/PMAc =

45/25/20/10

注：不同的施工工艺对涂膜的干燥会有不同的要求，同时气候的变化也会影响到漆膜的干燥性能，客户可根据需求对稀释剂加以调整。

配漆工艺：

1. 将配漆所需的铝浆，先用稀释剂浸泡并低速搅拌至无铝粉聚集颗粒备用。
2. DeuRheo 201P 可先以树脂液制作浓度为 20% 的预凝浆，分散条件为快速分散 2000 rpm×30 min，细度为 10 微米。

将以上配方中树脂、CAB 溶液、流平剂、流变助剂、溶剂先用快速搅拌分散均匀，最后加入浸润好的铝粉，用低速搅拌使之均匀即可过滤包装。

Hypomer FS-2050 铝粉漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

干性 100 μm 湿膜	指触干（分）	2分20秒
	指压干（时）	1
附着力，级 (ISO2409)	铁板	0
	ABS 板	0
ABS 底材（无痕 标准）	气干 7 天	H
	80°C×30 天	H
相容性	CAB-551-0.2(20%)	清彻透明
	CAB-381-2(20%)	清彻透明

活化期（清漆）

试验环境温度	: 25°C
涂料起始粘度	: 涂料 4# 杯, 16 秒
粘度变化	: 1 小时 16 秒
	3 小时 17 秒
	5 小时 18 秒

Hypomer FS-2060A 特殊底材用羟基丙烯酸树脂

Hypomer FS-2060A 羟基丙烯酸树脂可制成各种底色漆和铝粉漆，与不黄变的异氰酸酯（HDI）固化剂搭配，对各类难附着的金属底材有优异的附着力，并具有涂膜固化速度快、施工性能好等特点。

参考配方

组份 A	重量%
Hypomer FS-2060A 羟基丙烯酸树脂	50.0
Ti-pure R 902	25.0
Levelol 837 流平剂	0.5
DeuRheo 202P 流变助剂	1.0
Disponer 9250 润湿分散剂	0.5
稀释剂	23.0
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	9.0
醋酸丁酯	3.5
总计	12.5
组份 A/组份 B = 8/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-2060A 树脂，所需聚

异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/醋酸乙酯/PMAC =

50/28/7/15

注：不同的施工工艺对涂膜的干燥会有不同的要求，同时气候的变化也会影响到漆膜的干燥性能，客户可根据需求对稀释剂加以调整。

Hypomer FS-2060A 各色漆对各类金属的附着力性能

附着力，级(80°C 烘烤 1 小时后，静置 3 天测性能) (ISO2409)				
底材/漆别	清漆	白色色漆	蓝色色漆	黑色色漆
各类 ABS 板	0	0	0	0
无电解镍	0	0	0	0
热浸锌板	0	0	0	0
不锈钢板	1	1	1	1
铝板	0	0	0	0
铝合金板	0	0	0	0
铁片	0	0	0	0
镀铬板	0	0	0	0

干膜厚 25 μm

Hypomer FS-2060A 色漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

不挥发份（重量比，%）	55%
ABS 底材（无痕标准）	H
指触干（25°C）	7 分 40 秒
指压干（25°C）	6 小时 30 分钟
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

注：以上试验结果是在本公司的底材上得到，请在使用前，先行做过试验。

活化期（清漆）

试验环境温度	: 25°C
涂料起始粘度	: 涂料 4# 杯, 16 秒
粘度变化	: 1 小时 16 秒
	3 小时 16 秒
	5 小时 18 秒

Hypomer FS-2060B 羟基丙烯酸树脂（底色漆）

Hypomer FS-2060B 羟基丙烯酸树脂可制成颜料润湿性佳的底色漆及中涂漆，与不黄变的异氰酸酯（HDI）固化剂搭配，涂膜固化速度快、施工性能好，并与金属底材和塑胶底材有较佳的附着性。

参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-2060B 羟基丙烯酸树脂	40.0
Ti-Pure R902 钛白粉	20.0
超细滑石粉（1250 目）	9.0
轻质碳酸钙	11.0
Disponer 9250 润湿分散剂	1.0
Levelol 835 流平剂	0.5
DeuRheo 202P 流变助剂	1.0
稀释剂	17.5
总计	100.0
研磨至细度 30微米	
组份 B	
Desmodur N75	7.2
醋酸丁酯	2.8
总计	10.0
组份 A/组份 B = 10/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-2060B 树脂，所需聚

异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMAc = 50/35/15

漆料研磨工艺：先将树脂、溶剂及分散剂部分混合均匀，最后加入颜料进行研磨至合格的细度即可。

Hypomer FS-2060B 色漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

不挥发份（重量比，%）	64
颜料/展色剂	1.36(组份 A + 组份 B)
PVC %	20.4(组份 A + 组份 B)
ABS 底材(无痕标准)	H
附着力（划格法）ABS 板	0 级(ISO2409)
马口铁	0 级
指触干（25°C）	3 分 40 秒
指压干（25°C）	2 小时 30 分钟
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期（清漆）

试验环境温度：25°C

涂料起始粘度：涂料 4# 杯，16 秒

粘度变化：1 小时 16 秒

3 小时 16 秒

5 小时 17 秒

Hypomer FS-2061 羟基丙烯酸树脂（铝粉漆）

Hypomer FS-2061 羟基丙烯酸树脂与不黄变的异氰酸酯（HDI）固化剂搭配，可制得快干，塑胶底材附着力佳，良好的铝粉排列效果及优良的耐醇性能和耐磨性能。

可制做一次性涂装铝粉漆，广泛应用于笔记本电脑、家电产品、相机等各类 3C 产品。

参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-2061 羟基丙烯酸树脂	55.0
非浮型铝浆	6.0
Levaslip 432 流平剂	0.2
DeuRheo 201P 流变助剂	2.0
CAB-381-2 溶液（20%）	10.0
稀释剂	26.8
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	10.0
组份 A/组份 B = 10/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-2061 树脂，所需聚异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/醋酸乙酯/PMAc = 45/25/20/10

注：不同的施工工艺对涂膜的干燥会有不同的要求，同时气候的变化也会影响到漆膜的干燥性能，客户可根据需求对稀释剂加以调整。

配漆工艺：

1. 将配漆所需的铝粉，先用稀释剂浸泡并低速搅拌至无铝粉聚集颗粒过滤备用。
2. DeuRheo 201P 可以树脂液先制作浓度为 20% 的预凝浆或直接按配方量添加使用，分散条件为快速搅拌 2000 rpm×30 min，细度为 10 微米。

将以上配方中树脂、CAB 溶液、流平剂、流变助剂、溶剂先用快速搅拌分散均匀，最后加入分散过滤好的铝粉，用低速搅拌使之均匀即可包装。

Hypomer FS-2061 铝粉漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

干性100 μm 湿膜	指触干（分）	3
	指压干（时）	1
附着力，级 (ISO2409)	铁板	0
	ABS 板	0
	ABS + PC	0
铅笔硬度* (无痕标准)	气干 7 天	H
	80°C×30 min	H
相容性*	CAB-551-0.2(20%)	清澈透明
	CAB-381-2(20%)	清澈透明
耐水性(40°C, 10天)	漆膜无变化	
耐醇性(500g)	>150次	
耐磨性(耐 RCA, 175 g)	>30次	

活化期（清漆）

试验环境温度	: 25°C
涂料起始粘度	: 涂料 4# 杯, 16 秒
粘度变化	: 1 小时 16 秒
	: 3 小时 17 秒
	: 5 小时 19 秒

中羟基丙烯酸树脂

品名	特性	用途
Hypomer MT-2350	消光性佳，优异的漆膜透明性、耐候性佳	运输工具、木器涂料、工业涂料、塑胶涂料
Hypomer FS-2451	铝粉排列性佳，醋丁纤维素相容性佳，优异的耐醇、耐磨、耐溶剂性能	塑胶涂料、铝粉漆
Hypomer FS-2460A	耐候性、耐汽油性能佳，快干，塑胶附着性及颜料润湿性佳	室外用途、塑胶漆、工程机械涂料、车用涂料
Hypomer FS-2820	耐黄变，耐候性佳	室外用途、汽车修补漆、车用涂料及工业防腐涂料
Hypomer FS-2860A	快干，颜料润湿性，漆膜光泽及耐汽油性能	汽机车面漆、工业涂料、汽车修补漆、工程机械涂料
Hypomer FS-3060	快干，高光泽，高鲜映性，流平性及颜料润湿性	汽机车面漆、工业涂料、汽车修补漆、工程机械涂料
Hypomer FS-2970A/B	高光泽，高鲜映性，涂膜丰满度，流平性及颜料润湿性	汽车修补漆、运输工具、工业涂料及塑胶涂料罩光
Hypomer FS-3070	高光泽，高鲜映性及漆膜丰满度，流平性及颜料润湿性	汽车修补漆、运输工具及工业涂料
Hypomer FS-3071	丰满度，光泽，鲜映性，颜料润湿性佳	汽机车面漆、工业涂料、汽车修补漆、工程机械涂料
Hypomer FS-3270	干燥性能佳，高光泽、高鲜映性，耐溶剂性佳	汽车修补漆、运输工具、工业涂料、摩托车漆

Hypomer MT-2350 功能性消光树脂 (特殊功能树脂)

Hypomer MT-2350 为一功能性消光树脂, 可单独用作全哑光涂料, 也可与其它树脂混拼调制各种光泽度的涂料, 与传统用消光粉做成的哑光漆相比, Hypomer MT-2350 哑光漆板面细腻、触感佳, 还具有非常好透明性、抗刮伤性、施工性等特点。

参考配方

组份 A	重量%
Hypomer MT-2350 功能性消光树脂	80.0
Levaslip 432 有机硅流平剂	0.3
稀释剂	19.7
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	13.8
醋酸丁酯	6.2
总计	100.0
组份 A/组份 B = 5/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式:

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer MT-2350 树脂, 所需聚异氰酸酯量:

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{array}{l} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{array}$$

稀释剂: 二甲苯/醋酸丁酯/PMAC=45/25/20/10

Hypomer MT-2350 哑光漆性能 (干燥条件: 80°C 烘烤 30 分钟)

不挥发份 (重量比, %)	40
光泽 (60 度)	2.4
(20 度)	0.8
铅笔硬度 (三菱铅笔)	HB
指触干 (25°C)	6 分 15 秒
指压干 (25°C)	42 分钟
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期 (清漆)

试验环境温度 : 25°C

涂料起始粘度 : 涂料 4# 杯, 16 秒

粘度变化 : 1 小时 16 秒

3 小时 18 秒

5 小时 19 秒



同等光泽下, 哑粉和 Hypomer MT-2350 制作的漆膜透明性比较

Hypomer FS-2451 羟基丙烯酸树脂（铝粉漆）

Hypomer FS-2451 羟基丙烯酸树脂与不黄变的异氰酸酯（HDI）固化剂搭配，可制得快干，塑胶底材附着力佳，良好的铝粉排列效果，更优异的耐醇性能、耐磨性能及耐溶剂性能。

可制做一次性涂装铝粉漆，广泛应用于笔记本电脑、家电产品、相机等各类 3C 产品。

参考配方

组份 A	重量%
Hypomer FS-2451 羟基丙烯酸树脂	55.0
非浮型铝浆	6.0
Levaslip 432 流平剂	0.2
DeuRheo 201P 流变助剂	2.0
CAB-381-2 溶液（20%）	10.0
稀释剂	26.8
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	10.0
组份 A / 组份 B = 10 / 1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-2451 树脂，所需聚异

氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯 / 醋酸丁酯 / 醋酸乙酯 / PMAc =
45 / 25 / 20 / 10

注：不同的施工工艺对涂膜的干燥会有不同的要求，同时气候的变化也会影响到漆膜的干燥性能，客户可根据需求对稀释剂加以调整。

配漆工艺：

1. 将配漆所需的铝粉，先用稀释剂浸泡并低速搅拌至无铝粉聚集颗粒过滤备用。
2. DeuRheo 201P 可以树脂液先制作浓度为 20% 的预凝浆或直接按配方量添加使用，分散条件为快速搅拌 2000 rpm×30 min，细度为 10 微米。

将以上配方中树脂、CAB 溶液、流平剂、流变助剂、溶剂先用快速搅拌分散均匀，最后加入分散过滤好的铝粉，用低速搅拌使之均匀即可包装。

Hypomer FS-2451 铝粉漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

干性 100 μm 湿膜	指触干（分）	3
	指压干（时）	0.8
附着力，级 (ISO2409)	铁板	0
	ABS板	0
	ABS + PC	0
铅笔硬度* (无痕标准)	气干 7 天	H
	80°C×30 min	H
相容性*	CAB-551-0.2(20%)	清澈透明
	CAB-381-2(20%)	清澈透明
耐水性(40°C, 10天)		漆膜无变化
耐醇性(500g)		>300次
耐磨性(耐 RCA, 175 g)		>60次
耐 MEK (500g)		>150次

活化期（清漆）

试验环境温度	: 25°C
涂料起始粘度	: 涂料 4# 杯, 16 秒
粘度变化	: 1 小时 16 秒
	3 小时 17 秒
	5 小时 19 秒

Hypomer FS-2460A 羟基丙烯酸树脂（高耐候性色面漆）

可提供漆膜优异的耐候性，作为色漆用树脂，对各类无机颜料、有机颜料以及碳黑都有较佳的颜料润湿性，与底漆、面漆配套性佳，对 ABS 有较佳的附着性，涂膜干燥快，适合快速涂装工艺。

参考配方

组份 A	重量%
Hypomer FS-2460A 羟基丙烯酸树脂	12.0
Disponer 9250 润湿分散剂	0.5
Ti-Pure R902 钛白粉	22.3
DeuRheo 202P 流变助剂	0.4
稀释剂	4.7
分散至10微米以下，补加下列组份	
Hypomer FS-2460A 羟基丙烯酸树脂	44.4
Levelol 837 流平剂	0.5
稀释剂	15.2
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	12.2
醋酸丁酯	4.3
总计	16.5
组份 A/组份 B = 6/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-2460A 树脂，所需聚异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMAc = 50/35/15

漆料研磨工艺：先将树脂、溶剂、DeuRheo 202P 流变助剂及分散剂部分混合均匀，最后加入颜料进行研磨。

配漆工艺：

1. 将配漆所需的铝粉，先用稀释剂浸泡并低速搅拌至无铝粉聚集颗粒过滤备用。
2. DeuRheo 201P 可以树脂液先制作浓度为 20% 的预凝浆或直接按配方量添加使用，分散条件为快速搅拌 2000 rpm×30 min，细度为 10 微米。

将以上配方中树脂、CAB 溶液、流平剂、流变助剂、溶剂先用快速搅拌分散均匀，最后加入分散过滤好的铝粉，用低速搅拌使之均匀即可包装。

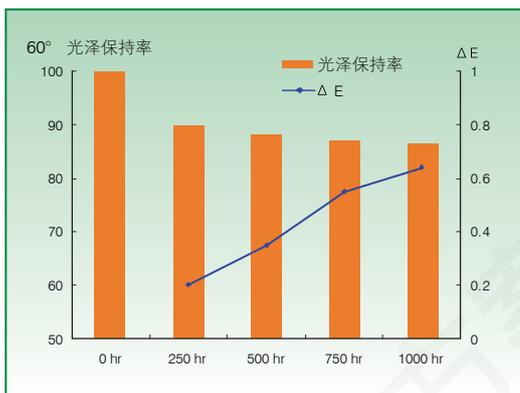
Hypomer FS-2460A 白色面漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

不挥发份（重量比，%）	56
颜料/展色剂	0.52(组份 A + 组份 B)
PVC %	11.50(组份 A + 组份 B)
光泽（60度）	90.50
（20度）	81.20
ABS 底材（无痕标准）	H
24 hrs. 后	H
指触干（25°C）	4 分
指压干（25°C）	2 小时 40 分
干膜厚	23 μm
附着力（划格法）(ISO2409)	
PU 底漆	0 级
金属底材	0 级
ABS 底材	0 级
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期（清漆）

- 试验环境温度 : 25°C
- 涂料起始粘度 : 涂料 4# 杯, 16 秒
- 粘度变化 : 1 小时 16 秒
- 3 小时 16 秒
- 5 小时 18 秒

Hypomer FS-2460A 加速耐候性试验(QUV)灯管 UVB313 (添加紫外光吸收剂)



Hypomer FS-2820 羟基丙烯酸树脂（高耐候性色面漆）

优异的户外耐候性，大大延长了涂膜的使用寿命，良好的颜料润湿性和涂料施工性能，可用于色面漆和耐候性要求高的罩光漆，与底漆配套性能佳，涂膜固化快，能满足快速涂装的工艺要求。

参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-2820 羟基丙烯酸树脂	20.0
Disponer 9250 润湿分散剂	0.5
Ti-Pure R902 钛白粉	24.0
DeuRheo 202P 流变助剂	0.5
稀释剂	6.0
分散至10微米以下，补加下列组份	
Hypomer FS-2820 羟基丙烯酸树脂	38.0
Levelol 837 流平剂	0.3
稀释剂	10.7
总计	100.0
组份B	
Desmodur N75	14.6
醋酸丁酯	5.4
总计	20.0
组份 A/组份 B =5/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-2820 树脂，所需聚异

氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMAc=50/35/15

Hypomer FS-2820 白色面漆性能（干燥条件：
80°C烘烤 30分钟）

不挥发份（重量比，%）	59.8
颜料/展色剂	0.52(组份A+组份B)
PVC %	11.5(组份A+组份B)
光泽（60度）	91.2
（20度）	84.0
ABS 底材（无痕标准）	H
24 hrs. 后	H
指触干（25°C）	14分20秒
指压干（25°C）	5小时30分钟
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期（清漆）

试验环境温度：25°C

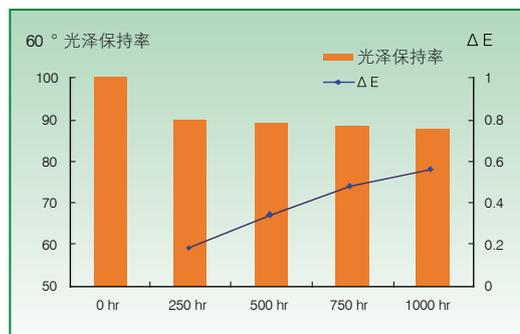
涂料起始粘度：涂料4#杯，16秒

粘度变化：1小时16秒

3小时16秒

5小时18秒

Hypomer FS-2820 加速耐候性试验(QUV)灯管
UVB313（添加紫外光吸收剂）



Hypomer FS-3060/2860A 羟基丙烯酸树脂（色面漆）

优良的颜料润湿性和涂料施工性能，涂膜固化快，能满足快速涂装的工艺要求。与底、面漆配套性能佳，同时，由于树脂原液粘度低，喷涂固含量高，能显著提高涂层的膜厚，漆膜具有光泽高、鲜映性佳等特点。

参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-3060 / FS-2860A 羟基丙烯酸树脂	20.0
Disponer 9250 润湿分散剂	0.6
Ti-Pure R902 钛白粉	25.8
DeuRheo 202P 流变助剂	0.5
稀释剂	5.5
分散至10微米以下，补加下列组份	
Hypomer FS-3060 羟基丙烯酸树脂	42.0
Levelol 837 流平剂	0.4
稀释剂	5.2
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	16.7/15.6
醋酸丁酯	3.3/4.4
总计	20.00
组份 A / 组份 B = 5 / 1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-3060/2860A 树脂，

所需聚异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{array}{l} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{array}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMAc = 50/35/15

漆料研磨工艺：先将树脂、溶剂、DeuRheo 202P 流变助剂及分散剂部分混合均匀，最后加入颜料进行研磨。

Hypomer FS-3060/2860A 白色面漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

颜料/展色剂	0.52 (组份 A + 组份 B)
PVC %	11.50 (组份 A + 组份 B)
光泽 (60度)	96.50
(20度)	91.30
ABS 底材 (无痕标准)	H
24 hrs. 后	H
指触干 (25°C)	9分/7分
指压干 (25°C)	3小时40分/3小时20分
干膜厚	23 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期（清漆）

试验环境温度 : 25°C

涂料起始粘度 : 涂料 4# 杯, 16 秒

粘度变化 : 1 小时 18/17 秒

3 小时 20/18 秒

5 小时 26/22 秒

Hypomer FS-3071 羟基丙烯酸树脂

优良的颜料润湿性和涂料施工性能，涂膜固化较快，能满足快速涂装的工艺要求。与底漆配套性能佳，同时，由于树脂固含较高，能提高施工固含量，所得漆膜具有鲜映性佳、光泽高、丰满度好等特点。

罩光漆参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-3071 羟基丙烯酸树脂	80.0
Levelol 839 丙烯酸酯流平剂	0.5
稀释剂	19.5
总计	100.0
组份B	重量%
Desmodur N75	25.20
醋酸丁酯	7.80
总计	33.00
组份 A/组份 B = 5/1	

白色漆参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-3071 羟基丙烯酸树脂	20.0
Disponer 9250 溶剂型润湿分散剂	0.5
Ti-Pure R902 钛白粉	26.8
DeuRheo 202P 聚乙烯防沉蜡	0.5
稀释剂	5.5
分散至10微米以下，补加下列组份	
Hypomer FS-3071 羟基丙烯酸树脂	35.0
Levelol 839 流平剂	0.3
稀释剂	11.4
总计	100.0
组份B	重量%
Desmodur N75 或 Basonat HB-175	17.3
醋酸丁酯	7.7
总计	25.0
组份 A/组份 B = 4/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-3071 树脂，所需聚异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \times \frac{17 = \text{OH 基分子量}}{42 = \text{NCO 基分子量}}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMac = 50/35/15

漆料研磨工艺：先将树脂、溶剂、DeuRheo 202P 防沉蜡及分散剂部分混合均匀，最后加入颜料进行研磨。

Hypomer FS-3071 白色面漆性能（干燥条件：

80°C烘烤 30 分钟）

不挥发份（重量比，%）	65.30
颜料/展色剂	0.52（组份A + 组份B）
PVC %	11.50（组份A + 组份B）
光泽（60度）	95.20
（20度）	91.40
铅笔硬度（三菱铅笔）	H
指触干（25°C）	13分
指压干（25°C）	4小时 30分
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期（清漆）

- 试验环境温度 : 25°C
- 涂料起始粘度 : 涂料 4# 杯, 16 秒
- 粘度变化 : 1 小时 16 秒
3 小时 19 秒
5 小时 23 秒



Hypomer FS-2970 A/B 羟基丙烯酸树脂 (罩光漆及色面漆)

低粘度、高固含量，提供了涂膜较佳的丰满度，涂膜有良好的自流平性能，同时该树脂具有很好的颜料润湿性，制作的色面漆光泽高、鲜映性佳，与底漆配套性能佳。

罩光漆参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-2970 A/B 羟基丙烯酸树脂	80.0
Levelol 837 流平剂	0.5
稀释剂	19.5
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	24.3
醋酸丁酯	8.70
总计	33.0
组份 A/组份 B = 3/1	

色面漆参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-2970B 羟基丙烯酸树脂	20.0
Disponer 9250 润湿分散剂	0.6
Ti-Pure R902 钛白粉	27.6
DeuRheo 202P 流变助剂	0.5
稀释剂	5.8
分散至 10 微米以下，补加下列组份	
Hypomer FS-2970B 羟基丙烯酸树脂	37.2
Levelol 837 流平剂	0.5
稀释剂	7.8
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	17.4
醋酸丁酯	7.6
总计	25.0
组份 A/组份 B = 4/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-2970A/B 树脂，所需

聚异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMAc = 50/35/15

漆料研磨工艺：先将树脂、溶剂、DeuRheo 202P 流变助剂及分散剂部分混合均匀，最后加入颜料进行研磨。

Hypomer FS-2970B 白色面漆性能（干燥条件：

80°C 烘烤 30 分钟）

不挥发份（重量比，%）	68
颜料/展色剂	0.52(组份 A + 组份 B)
PVC %	11.5(组份 A + 组份 B)
光泽（60度）	97.0
（20度）	91.5
ABS 底材（无痕标准）	H
指触干（25°C）	20 分
指压干（25°C）	7 小时
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期（清漆）

试验环境温度：25°C

涂料起始粘度：涂料 4# 杯，16 秒

粘度变化：1 小时 16 秒

3 小时 16 秒

5 小时 16 秒

Hypomer FS-3070 羟基丙烯酸树脂（罩光漆及色面漆）

涂膜光泽、鲜映性、丰满度佳，有良好的自流平性能，同时该树脂具有很好的颜料润湿性，制作的色面漆、罩光漆与底漆配套性能佳。

参考配方

组份 A	重量%
Hypomer FS-3070 羟基丙烯酸树脂	80.0
Levelol 837 流平剂	0.5
稀释剂	19.5
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	25.0
醋酸丁酯	8.0
总计	33.0
组份 A/组份 B = 3/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-3070 树脂，所需聚异

氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{array}{l} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{array}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMAC/T-HN =

50/35/12/3 （高温、高湿使用）

注：如遇高温、高湿天气，请随时调整稀释剂的配比和挥发速率，以避免涂料缺陷的发生，同时可增加高分子流平剂的用量。

Hypomer FS-3070 罩光漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

不挥发份（重量比，%）	56.0
光泽（60度，白色背景）	95.10
（20度，白色背景）	91.80
Haze	0.30
ABS 底材（无痕标准）	H
指触干（25°C）	16 分
指压干（25°C）	7 小时
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期（清漆）

试验环境温度：25°C

涂料起始粘度：涂料 4# 杯，16 秒

粘度变化：1 小时 16 秒

3 小时 17 秒

5 小时 18 秒

Hypomer FS-3270 羟基丙烯酸树脂 (罩光漆及色面漆)

Hypomer FS-3270 为高固体份羟基丙烯酸树脂, 与不黄变型聚异氰酸酯固化剂配制成 3:1 型双组份聚氨酯涂膜, 涂膜的光泽高, 丰满度、鲜映性佳。同时该树脂具有较快的干燥性能, 非常适合低温烘烤和无烘烤条件的涂装工艺。

参考配方

组份 A	重量%
Hypomer FS-3270 羟基丙烯酸树脂	80.0
Levelol 837 流平剂	0.3
Levelol 835 流平剂	0.2
Levelol TSP 流平剂	2.0
稀释剂	17.5
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	26.8
醋酸丁酯	6.2
总计	33.0
组份 A/组份 B = 3/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式:

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-3270 树脂, 所需聚异

氰酸酯量:

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{array}{l} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{array}$$

稀释剂: 二甲苯/醋酸丁酯/PMAc/T-HN =

50/35/12/3 (高温、高湿使用)

注: 如遇高温、高湿天气, 请随时调整稀释剂的配比和挥发速率, 以避免涂料缺陷的发生, 同时可增加高分子流平剂的用量。

Hypomer FS-3270 罩光漆性能 (干燥条件: 80°C 烘烤 30 分钟)

不挥发份 (重量比, %)	56.3
光泽 (60度, 白色背景)	95.5
(20度, 白色背景)	92.8
Haze	0.2
ABS 底材 (无痕标准)	H
指触干 (25°C)	13 分
指压干 (25°C)	7 小时
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期 (清漆)

试验环境温度 : 25°C

涂料起始粘度 : 涂料 4# 杯, 16 秒

粘度变化 : 1 小时 17 秒
3 小时 18 秒
5 小时 19 秒



高羟基丙烯酸树脂

品名	特性	用途
Hypomer FS-4365A	高光泽、高鲜映性、漆膜丰满度，颜料润湿性及漆膜耐冲击性能	车用涂料、汽车修补漆、工业涂料及工程机械涂料
Hypomer FS-4660/4660P	高光泽、高鲜映性、流平性能及耐溶剂性能	汽车修补漆、工业涂料
Hypomer FS-4470	高固体分、低粘度，高光泽、高丰满度及流平性能	汽车修补漆，运输工具、摩托车漆与工业涂料

Hypomer FS-4365A 羟基丙烯酸树脂 (高冲击性能罩光漆及色面漆)

Hypomer FS-4365A 羟基含量高，提供了涂膜较高的交联密度和较佳的物化性能，涂膜具有光泽高、丰满度、鲜映性佳等特点，同时该树脂具有优异的冲击性能，与底漆配套性能佳。

参考配方

组份 A	重量%
Hypomer FS-4365A 羟基丙烯酸树脂	20.0
Disponer 9250 润湿分散剂	0.5
Ti-Pure R902 钛白粉	27.6
DeuRheo 202P 流变助剂	0.5
稀释剂	5.9
分散至10微米以下，补加下列组份	
Hypomer FS-4365A 羟基丙烯酸树脂	35.0
Levelol 837 流平剂	0.5
稀释剂	10.0
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	23.0
醋酸丁酯	10.0
总计	33.0
组份 A/组份 B = 3/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-4365A 树脂，所需聚

异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMac = 50/35/15

漆料研磨工艺：先将树脂、溶剂、DeuRheo 202P 流变助剂及分散剂部分混合均匀，最后加入颜料进行研磨。

Hypomer FS-4365A 白色面漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

不挥发份（重量比，%）	63.4
Pigment/Binder	0.52 (组份 A + 组份 B)
PVC %	11.5 (组份 A + 组份 B)
光泽（60度）	95.6
（20度）	90.9
ABS 底材（无痕标准）	H
指触干（25°C）	15 分
指压干（25°C）	6.5 小时
冲击性能（50 kg.cm）	通过
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0



Hypomer FS-4660/FS-4660P 羟基丙烯酸树脂 (罩光漆及色面漆)

Hypomer FS-4660/4660P 为高羟基丙烯酸树脂，与不黄变型聚异氰酸酯固化剂配制成 2:1 型双组份聚氨酯涂膜，涂膜的光泽高，丰满度、鲜映性佳。同时该树脂具有较快的干燥性能和颜料润湿性能。

参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-4660/4660P 羟基丙烯酸树脂	80.0
Levelol 837 流平剂	0.3
Levelol 835 流平剂	0.2
Levelol TSP 流平剂	2.0
稀释剂	17.5
总计	100.0
组份 B	
Desmodur N75	33.1
醋酸丁酯	16.9
总计	50.0
组份 A/组份 B = 2/1	

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-4660/4660P 树脂，所需聚异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{array}{l} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{array}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMAC/T-HN =

50/35/12/3 (高温、高湿使用)

注：如遇高温、高湿天气，请随时调整稀释剂的配比和挥发速率，以避免涂料缺陷的发生，同时可增加高分子流平剂的用量。

Hypomer FS-4660/4660P 罩光漆性能 (干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟)

不挥发份 (重量比, %)	48
光泽 (60度, 白色背景)	96.30
(20度, 白色背景)	92.50
Haze	0.30
ABS 底材 (无痕标准)	H
指触干 (25°C)	11 分
指压干 (25°C)	5 小时 40 分
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期 (清漆)

试验环境温度 : 25°C

涂料起始粘度 : 涂料 4# 杯, 16 秒

粘度变化 : 1 小时 17 秒

3 小时 18 秒

5 小时 19 秒

Hypomer FS-4470 羟基丙烯酸树脂（罩光漆）

Hypomer FS-4470 为低粘度、高固体份羟基丙烯酸树脂，与不黄变型聚异氰酸酯固化剂配制成 2:1 型双组份聚氨酯涂膜，涂膜具有良好自流平性，光泽高，丰满度、鲜映性佳等性能。

参考配方

组份A	重量%
Hypomer FS-4470 羟基丙烯酸树脂	80.0
Levelol 837 流平剂	0.3
Levelol 835 流平剂	0.2
Levelol TSP 流平剂	2.0
稀释剂	17.5
总计	100.0
组份B	
Desmodur N75	37.0
醋酸丁酯	13.0
总计	50.0
组份 A/组份 B = 2/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-4470 树脂，所需聚异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{array}{l} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{array}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMAC/T-HN =

50/35/12/3（高温、高湿使用）

注：如遇高温、高湿天气，请随时调整稀释剂的配比和挥发速率，以避免涂料缺陷的发生，同时可增加高分子流平剂的用量。

Hypomer FS-4470 罩光漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

不挥发份（重量比，%）	56
光泽（60度，白色背景）	96.50
（20度，白色背景）	92.70
Haze	0.20
ABS 底材（无痕标准）	H
指触干（25°C）	23 分
指压干（25°C）	7 小时
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期（清漆）

试验环境温度：25°C

涂料起始粘度：涂料 4# 杯，16 秒

粘度变化：1 小时 16 秒

3 小时 17 秒

5 小时 19 秒



高羟基无苯丙烯酸树脂

品名	特性	用途
Hypomer FS-2052	干燥速度、耐候性、醋丁纤维素相容性	铝粉漆
Hypomer FS-2060AF	快干、塑料及对各类金属附着性佳	塑料漆、金属涂料、工业涂料
Hypomer FS-2451F	快干，高硬度，耐溶剂性佳，塑料附着性佳，铝粉排列佳，环保无芳香族溶剂	塑料涂料、铝浆漆
Hypomer FS-2460AF	干燥速度快、耐候性佳、塑料附着性佳、颜料润湿性佳、环保无芳香族溶剂	室外用途、塑料漆、工程机械涂料、车用涂料
Hypomer FS-2820F	颜料润湿性佳；耐候性佳	室外用途、汽车修补漆、车用涂料、工业防腐涂料
Hypomer FS-2970F	高丰满度、光泽与鲜映性；流平性佳；颜料润湿性佳	汽车修补漆、运输工具、工业涂料及塑料涂料罩光
Hypomer FS-3270F	高丰满度、光泽与鲜映性；干燥速度快；耐溶剂性佳	汽车修补漆、运输工具、工业涂料、摩托车漆
Hypomer FS-3565F	高光泽、丰满度与鲜映性，固化速度快，环保无芳香族溶剂	快速固化涂料、汽车修补漆、塑料涂料
Hypomer FS-4070F	高丰满度、光泽与映性、流平性佳、耐候性佳	轨道交通、车用涂料、工业防腐涂料
Hypomer FS-4365AF	高丰满度、光泽与映性、流平性佳、耐冲击性佳	汽车修补漆、运输工具、工业涂料
Hypomer FS-4660F	高光泽与鲜映性，流平性佳，耐溶剂性佳，环保无芳香族溶剂	汽车修补漆、运输工具、工业涂料
Hypomer MT-2550F	消光性佳，耐刮性佳，操作性佳，手感佳，更环保的溶剂组成，耐候性佳	运输工具、木器涂料、工业涂料、运输工具

Hypomer FS-4070F 羟基丙烯酸树脂

Hypomer FS-4070F 羟基含量和固体份都较高，能提供优异的外观丰满度和装饰性，而且该树脂具有很好的颜料润湿性和涂料施工性能，制成的色面漆、罩光漆与底漆配套性佳。同时，这支树脂还有非常优异的户外耐候性，大大延长了漆膜的使用寿命。

罩光漆参考配方

组份 A	重量%
Hypomer FS-4070F 羟基丙烯酸树脂	80.00
Levelol 839 丙烯酸酯流平剂	0.50
稀释剂	19.50
总计	100.00
组份 B	
Desmodur N75	33.54
醋酸丁酯	16.46
总计	50.00
组份 A/组份 B = 2/1	

白色面漆参考配方

组份 A	重量%
Hypomer FS-4070F 羟基丙烯酸树脂	20.00
Dispone 9250 溶剂型润湿分散剂	0.50
Ti-Pure R902 钛白粉	28.00
Desettle 202P 聚乙烯防沉蜡	0.50
稀释剂	6.30
分散至 10 微米以下，补加下列组份	
Hypomer FS-4070F 羟基丙烯酸树脂	33.00
Levelol 839 丙烯酸酯流平剂	0.30
稀释剂	11.40
总计	100.00
组份 B	
Desmodur N75	22.22
醋酸丁酯	10.78
总计	33.00
组份 A/组份 B = 3/1	

以上配方仅供参考

所需固化剂计算公式：

NCO/OH 当量比为 1.0/1.0

每 100 份 Hypomer FS-4070F 树脂，所需聚异氰酸酯量：

$$= \frac{42 \times 100 \times \text{OH}\%}{17 \times \text{NCO}\%} \quad \begin{matrix} 17 = \text{OH 基分子量} \\ 42 = \text{NCO 基分子量} \end{matrix}$$

稀释剂：二甲苯/醋酸丁酯/PMAC = 50/35/12/3

漆料研磨工艺：先将树脂、溶剂、DeuRheo 202P 流变助剂及分散剂部分混合均匀，最后加入颜料进行研磨。

Hypomer FS-4070F 白色面漆性能（干燥条件：80°C 烘烤 30 分钟）

不挥发份（重量比，%）	65.1
Pigment/Binder	0.52 (组份 A + 组份 B)
PVC %	11.5 (组份 A + 组份 B)
光泽（60度）	93.5
（20度）	88.7
铅笔硬度（三菱铅笔）	H
指触干（25°C）	17 分
指压干（25°C）	7 小时
干膜厚	25 μm
NCO/OH 当量比	1.0/1.0

活化期（清漆）

试验环境温度：25°C

涂料起始粘度：涂料 4# 杯，16 秒

粘度变化：1 小时 16 秒

3 小时 17 秒

5 小时 19 秒

热塑性丙烯酸树脂

品名	特性	用途
Hypomer AC-7416	铝鳞片排列佳，塑胶附着性佳，与醋丁纤维素及硝基漆相容性佳	塑胶涂料、铝粉漆
Hypomer AC-7435	铝粉排列，干性，与醋丁纤维素，硝基漆相容性佳，耐高温、高湿、耐手汗	塑胶涂料、铝粉漆、木器涂料
Hypomer AC-7450	干燥速度，塑胶附着性佳，耐醇性佳	塑胶涂料、铝粉漆

Hypomer AC-7416 热塑性丙烯酸树脂

Hypomer AC-7416 热塑性丙烯酸树脂主要应用于塑胶漆，对 ABS、PS、PC、HIPS 等塑胶底材有良好附着力，漆膜具有较好的耐磨、抗刮性能，对铝粉有较好的润湿性能，因而可得到理想的施工性能和铝粉排列效果，醇溶性良好，与 CAB 有宽广的相容性，同时与低收缩 **Hypomer UA-M6** 光固化树脂有极佳的层间附着力。

应用于各种电子产品、通讯器材、运动器材等热塑性丙烯酸铝粉漆。

Hypomer AC-7435 热塑性丙烯酸树脂

Hypomer AC-7435 热塑性丙烯酸树脂主要应用于塑胶漆，对 ABS、PS、PC 等塑胶底材具有良好附着力，醇溶性佳可应用于弱溶剂体系热塑性丙烯酸涂料，且与 CAB 相容性佳对铝粉排列效果佳。漆膜具有较好的耐磨性、耐高温高湿、抗静电、耐高电压冲击、抗手汗等优异性能。

应用于一次涂装铝粉漆，如：电视机、电冰箱、显示器、笔记本电脑、手机等电子产品。

Hypomer AC-7450 热塑性丙烯酸树脂

Hypomer AC-7450 热塑性丙烯酸树脂主要用于塑胶漆，对 ABS、PS、PC 等塑胶底材有良好附着性，漆膜有较佳的干燥性能和光泽，并具有涂膜硬度高、抗刮性及耐醇性好等特点。

应用于各种电子产品、通讯器材、运动器材等热塑性丙烯酸铝粉漆及罩光漆。

热塑性丙烯酸铝粉漆参考配方

热塑性丙烯酸树脂	50.0
非浮型铝浆	8.0
DeuRheo 201P 流变助剂	2.0
铝浆稀释剂	17.7
CAB 381-2 (20%)	15.0
氯醋树脂 (20%)	6.0
Levaslip 432 流平剂	0.3
Adherent APW 固银剂	1.0
总计	100.0

以上配方仅供参考

配漆工艺：

1. 将配漆所需的铝浆，先用稀释剂浸泡并低速搅拌至无铝粉聚集颗粒备用。
2. **DeuRheo 201P** 可先制作浓度为 20% 的预凝浆或直接按配方量添加使用，分散条件为以 2000 rpm 快速搅拌 30 分钟，分散至细度为 10 微米。

将上述配方中树脂、CAB 溶液、氯醋溶液、流平剂、流变助剂、稀释剂、先用快速搅拌分散均匀，最后加入浸润好的铝浆，用低速搅拌使之均匀即可过滤包装。

AC 系列热塑性丙烯酸树脂性能及应用

产品	性能	用途
Hypomer AC-7416	塑胶底材附着性、耐磨、抗刮性、铝粉排列、CAB 相容性	一次涂装铝粉漆、各种电子产品、通讯器材及消费性产品等
Hypomer AC-7435	塑胶底材附着性、耐高温高湿、抗静电、耐高压电击、抗手汗、铝粉排列、醇溶性、CAB 相容性	一次涂装铝粉漆、电视机、电冰箱、显示器、笔记本电脑、手机等家电产品
Hypomer AC-7450	塑胶底材附着性、漆膜干燥性能、高光泽、硬度、耐醇性	一次涂装铝粉漆、清面漆、手机、各类家电产品、运动器材等

紫外光固化低聚物

品名	特性	用途
Hypomer UA-M6	低收缩率，与铝粉底漆附着性佳、兼具硬度与柔韧性	铝粉漆罩光金油、塑胶涂料及油墨
Hypomer UA-M7	固化速度、漆膜硬度与耐磨性佳	铝粉漆罩光金油、塑胶涂料及油墨
Hypomer UR-61	高固化速度、更佳的漆膜硬度与耐磨性	塑胶涂料及油墨

Hypomer UA-M6 紫外光固化低聚物

Hypomer UA-M6 兼具极低收缩和优异附着力的紫外光低聚物，具有对底材良好的附着性，对各类底漆涂层也有优异的层间附着性。搭配不同的低聚物和稀释单体，能够广泛的调整出如硬度、耐磨耗、抗划伤、耐溶剂性等涂膜的性质。由于拥有极低的涂膜收缩性，所以无论在对 ABS 塑胶底材还是对一般的热塑性底漆部分，都有优异的附着性表现。



Hypomer UR-61 紫外光固化低聚物

Hypomer UR-61 具有高固化速度，最佳的漆膜硬度和耐磨性能，能大幅提高涂膜的耐 RCA 性能，漆膜自流平性好，光泽、丰满度佳。

与 Hypomer UA-M6 配合使用，不仅能提高对 ABS 塑胶底材或是热塑性底漆部分的附着力，同时涂膜具有硬度、耐磨耗、抗划伤、耐溶剂性等综合性能。

Hypomer UA-M6 搭配 Hypomer UA-M7

参考配方

Hypomer UA-M6	40.0
Hypomer UA-M7	25.0
TMPTA	15.0
TPGDA	6.0
NPGDA	4.0
HDDA	5.0
1173	4.3
Levaslip 875	0.2
Levaslip 837	0.3
Defom 5300	0.2
总计	100.0

Hypomer UA-M6 搭配 Hypomer UR-61

参考配方

Hypomer UA-M6	49.5
Hypomer UR-61	15.0
TMPTA	16.5
TPGDA	5.0
NPGDA	4.0
HDDA	5.0
1173	4.3
Levaslip 875	0.2
Levaslip 837	0.3
Defom 5300	0.2
总计	100.0

以上配方仅供参考

饱和聚酯树脂

Hypomer PE-9624 饱和聚酯树脂（弹性聚酯树脂）

Hypomer PE-9624 饱和聚酯树脂与不黄变固化剂（HDI）配合使用，漆膜具有较佳的弹性手感和低温弹性，漆膜耐冲击性能、耐候性佳。

试验配方

Hypomer PE-9624	36.0
消光粉 OK520	7.0
稀释剂	30.0
Disponer 9250	0.5
分散条件	2500 rpm × 15 min
催干剂 TIN-22	0.2
Levaslip 432	0.8
稀释剂	25.5
总计	100.0

以上配方仅供参考

稀释剂：要求聚氨酯无水级，溶剂含水则可能因消耗掉一部份固化剂而使漆膜不干、变软、耐刮伤性变差。溶剂的种类的选择方面，最好选酯类、醚酯类，不建议使用乙二醇单丁醚。也可以使用酮类溶剂，如Anone、DAA、MIBK、MEK、等。苯类溶剂做为稀释用，尽量少用。最后在溶剂的搭配方面主要根据塑胶底材，溶解力太强会腐蚀底材而太弱可能会产生分水现象和亚粉沉淀。使用挥发慢的溶剂有助于涂膜流平，可防止出现发花及光泽不均现象。

Hypomer PE-8043 饱和聚酯树脂

特性

- **Hypomer PE-8043** 饱和聚酯树脂与不黄变固化剂（HDI）配合使用，漆膜具有较佳的弹性手感和低温弹性，漆膜耐冲击性能、耐候性佳。

- **Hypomer PE-8043** 饱和聚酯树脂与氨基树脂配合制作的聚酯氨基烤漆，漆膜光泽、丰满度、鲜映性佳，并具有优异的耐冲击性能和漆膜柔韧性。
- **Hypomer PE-8043** 饱和聚酯树脂可以作为改性树脂添加于其他涂料体系，提高漆膜的冲击性能和柔韧性，如：聚酯氨基烤漆、丙烯酸氨基烤漆等。

用途

弹性涂料、汽机车涂料、塑胶涂料及聚酯氨基烤漆。



聚异氰酸酯固化剂

BLR-8086 聚异氰酸酯固化剂

特性

- 交联固化温度在 130°C 以上，固化时间随温度上升而缩短。
- BLR-8086 聚异氰酸酯固化剂，可用于各种丙烯酸氨基烤漆或聚酯氨基烤漆，最适合用于对耐光性与耐候性要求高的涂料体系。
- 配制成单组份聚氨酯涂料时，在常温下存储非常安定，操作容易，无活化期限制。
- 用于各类氨基烤漆时，取代 20 - 40% 的氨基树脂，可提高漆膜的柔韧性、冲击性能和 T 弯性能。

用途

单组份聚酯氨基烤漆。



配套用助剂及性能

项目	品名	组成	作用	
分散剂	无机颜料	Disponer 9250	带酸基共聚物溶液	具有优良的颜料润湿分散性和降粘效果, 赋予涂膜良好的展色性、光泽及流平性
		NOUSPERSE® FA 196	介面活性化合物	展色性佳,降低揉擦变色和浮色, 提高色浆的相容性, 不含溶剂
	有机颜料	Disponer 983	高分子量聚合物	优异的颜料润湿分散性和稳定性, 提高颜料的展色性和遮盖力
		NUOSPERSE® FX 9086	高分子表面活性剂	展色性佳, 抗絮凝效果佳, 相容于各种树脂与溶剂
	碳黑	Disponer 9850	聚氨酯化合物	对碳黑有较佳的润湿分散性能, 而且分散后的颜料储存稳定性佳, 所得漆浆有优良的展色性能, 配制的复色漆防浮色、发花效果好
	防浮色、发花	Disponer 9045	高分子羧酸与改性聚硅氧烷的混合物	良好的颜料润湿性, 可有效防止多种颜料混合时所产生的浮色、发花
流平剂	Levelol 835	丙烯酸酯共聚物	与涂料体系有极佳的相容性和涂膜的再涂性, 并可防止高温, 高湿气候涂膜易产生针孔、痂子、鱼眼等缺陷	
	Levelol 837	氟改性聚丙烯酸酯	提供涂膜良好的流平性, 相容性和再涂性, 并可防止涂膜易产生针孔、痂子、鱼眼等缺陷	
	Levelol 839	氟改性聚丙烯酸酯共聚物	具有优良的流平性及再涂性。增进底材润湿及防止涂膜的缩孔、针孔、鱼眼等缺陷的产生, 并获得最佳的流平性	
	Levaslip 432	改性聚硅氧烷	涂膜平坦、铝粉及哑粉定位佳	
	Levelol 8629	聚醚改性有机硅氧烷	为一聚醚改性有机硅氧烷的涂料油墨添加剂, 能改善溶剂型和无溶剂型的流平特性	
	Levaslip 872	聚酯改性聚硅氧烷	耐高温, 漆膜流平性能及再涂性能佳	
	Levaslip 879	改性聚硅氧烷	良好的底材润湿性、低稳泡性, 相容性及再涂性能佳	
流变助剂	DeuRheo 202P	聚乙烯蜡	能有效防止颜料硬沉淀, 对涂料粘度、光泽、黄变性等无不良影响	
	DeuRheo 201P	聚乙烯蜡	能有效防止铝粉硬沉淀, 并能帮助铝粉排列整齐, 同时促进涂膜平坦	
	BENGEL® 828	有机膨润土	易分散, 耐高温, 防颜料沉降及漆膜抗流挂性能佳	

