

技术实验报告



No. 20191012301

产品描述

测试在铁板上涂蜡的各种样品的耐磨系数，和蜡在铁板上的刮涂效果。选择合适的配方满足客户不要太滑和良好的刮涂效果。

原材料统计

E810-keim-水性蜡

E1040-keim-水性蜡

E7093/1-Keim-水性蜡

E846-Keim-水性蜡

E529-Keim-水性蜡

测试结果

98%E529+2%E846的样品刮涂后不收缩，用水稀释1倍后也不收缩，稀释2倍开始收缩，96%E529+4%E846的样品刮涂后不收缩，稀释2倍不收缩，3倍开始收缩。

96%E529+4%E810和96%E529+4%E1040的铁片刮涂样品耐磨系数比96%E529+4%E846的样品高，同时原液不稀释的刮涂效果也表现良好。

测试步骤

配置各种水性蜡复配配方，充分分散均匀后，用RDS6#线棒（14Micron）刮涂在铁片上，观察刮涂效果。并用摩擦系数仪测试各样品铁片的摩擦系数。

	刮涂效果	静摩擦系数	动摩擦系数
96%E529+4%E846	良好	0.2969	0.1674
96%E529+4%E810	良好	0.5446	0.3038
96%E529+4%E1040	良好	0.5344	0.2277
96%E529+4%E7093/1	有收缩		
98%E529+2%E846	良好		

由于96%E529+4%E7093/1刮涂效果不好，排除在适用配方外。