

AF 防指纹材料技术资料

《车载五金耐盐雾防指纹处理方案》

适用于汽车内饰五金、PVD五金、金属装饰件和按键面板等。

适用产品	AF防指纹蒸镀药丸 / 防指纹喷涂液 / 防指纹原液
适用基材	玻璃、金属、PVD五金、复合材料、光学镜片、摄像头玻璃、手机盖板等
适用对象	工艺工程师、品质工程师、研发工程师、生产主管、采购与项目负责人

资料用途：用于客户选型、样品测试、工艺导入、异常排查和内部评估，不作为最终承诺指标。

一、应用需求

车载五金通常要求外观稳定、耐汗液、耐清洁剂、耐盐雾和防指纹。防指纹涂层需要兼顾抗污易清洁与底材耐腐蚀体系。

二、建议工艺路径

阶段	内容	关注点
基材评估	不锈钢、铝合金、电镀、PVD、喷砂、拉丝	不同底材单独验证
前处理	除油、清洁、干燥、防尘	避免手印和残留
防指纹处理	喷涂液或原液复配方案	控制膜厚和均匀性
固化	依据基材耐温设置	确认实际温度和时间
测试	盐雾、耐磨、油污擦拭、附着力	按客户标准执行

三、盐雾测试关注点

盐雾异常不一定完全由防指纹涂层导致，需同步检查底材电镀/PVD质量、边缘封闭、前处理残留和膜层完整性。建议设置空白底材对照组。

四、验证项目表

项目	目的	建议对照
盐雾测试	评价耐腐蚀风险	空白件/处理件对比
油污擦拭	评价清洁性	处理前后对比
耐磨测试	评价高频触摸稳定性	不同摩擦介质对比
附着力测试	评价膜层结合	固化条件对比

五、量产导入建议

导入前建议建立标准件和留样制度，每批记录涂液批号、施工人员、环境温湿度、烘烤曲线和测试结果。

资料声明：以上内容用于样品测试和工艺讨论参考。不同基材、前处理、设备、施工方式、测试标准和环境条件会导致结果差异，最终以双方确认的实测数据和客户标准为准。