

AF 防指纹材料技术资料

《金属表面防指纹喷涂工艺参考》

适用于不锈钢、铝合金、PVD五金、车载五金、卫浴五金等。

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、适用范围

适用于金属及PVD表面的抗指纹、防油污、易清洁处理。常见产品包括车载按键、金属装饰条、卫浴龙头、花洒、拉手、铝合金面板等。

二、参考流程

步骤	要点	风险控制
基材确认	确认材质、电镀/PVD/喷砂/拉丝状态	不同表面需单独打样
清洁除油	除油、纯水或溶剂清洁、干燥	避免残留清洁剂和手印
喷涂施工	控制雾化、距离、膜厚、走枪速度	避免过厚导致发花、发雾
流平干燥	按溶剂体系留足流平时间	避免流挂或橘皮
烘烤固化	按客户基材耐温设定温度与时间	确认工件实际温度
性能测试	水滴角、油性笔、耐磨、盐雾、附着力	建立批次记录

三、关键参数建议

喷涂环境建议控制粉尘、湿度和温度。喷涂前后应避免裸手接触。对于镜面、拉丝、PVD等不同表面，建议分别建立工艺窗口。

四、常见异常与处理

异常	可能原因	处理建议
表面发雾	膜层过厚、溶剂挥发慢、湿度高	降低喷涂量，优化流平与烘烤
油污擦不干净	膜层覆盖不足或固化不足	提升施工均匀性，延长固化
盐雾后外观异常	基材防腐不足或膜层破坏	确认底材质量，优化前处理和膜层
附着力差	表面油污、涂层匹配差	强化除油或测试底涂方案

五、记录表

日期	基材	喷涂参数	烘烤条件	测试项目	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。