



HIGH-QUALITY POWDER COATING
建筑行业粉末涂料 产品手册

Rivers 千江
世界因千江而美丽

CATALOG

目录

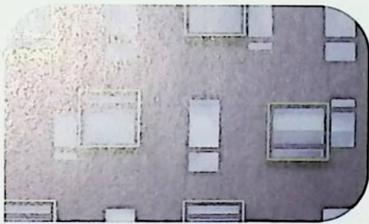


质保耐候系列 03

- JZ 系列建筑行业用耐候粉末涂料 03
- NJ 系列质保 10 年高耐候粉末 04
- CJ 系列质保 15 年超耐候粉末 05
- FR 系列超耐候含氟粉末 06
- 20 年 FEVE 固体氟碳涂料 07
- 质保 25 年 PVDF 固体氟碳涂料 08

邦定金属粉末系列 09

- JZ-G “璨” 系列——幻彩金属粉末 09
- JZ-G “奢” 系列——经典轻奢金属粉末 10
- JZ-RG “柔” 系列——柔光肌肤金属 11



创新功能粉末系列 12

· TGIC 低温固化粉末涂料	12
· 抗菌防病毒粉末	13
· 6H 超硬度烤瓷粉末	14
· 抗沾污自清洁粉末	15
· 仿瓷泳柔光肌肤家装粉末	16
· 超流平薄涂粉末涂料	17
· AL-T 系列铝模板粉末涂料	18

热转纹理粉末系列 19

· NJ-PM 系列高耐候转印木纹粉末	19
· 超硬度铝地板粉末	20
· AL-G 美术型粉末涂料	21

Rivers 千江

千江粉末



“Rivers 千江”牌粉末涂料隶属于肇庆千江高新材料科技股份有限公司，成立于1996年，旗下拥有广东华江粉末科技有限公司、山东千江粉末科技有限公司、广东西敏千江粉末科技有限公司等5家子公司，注册资金6770万，是一家专业生产高品质粉末涂料的国家级高新技术企业。

千江粉末不仅服务了中国建筑铝型材十强企业里的八强、二十强企业中的十四强，也是多个知名地产、门窗、幕墙企业的指定粉末品牌。

公司被中国有色金属加工工业协会评为“中国铝加工行业优秀供应商(粉末涂料)”，并获得“粉末涂料影响力品牌”等荣誉，产品通过欧盟 Qualicoat、美国 AAMA 等欧美权威品质认证。历经十多年的不懈努力，已为80000多个城市工程建筑提供持久靓丽的全方位保护，让世界因千江而美丽！

5
家
子公司

3
大
粉末涂料生产基地

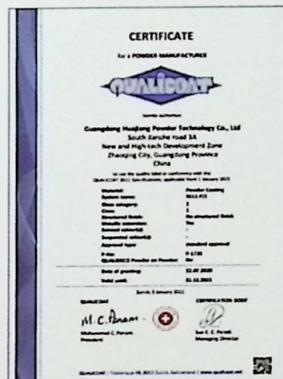
76
项
授权发明专利

60
套
先进粉末生产线

21
套
大型金属邦定设备

80000⁺
建筑工程案例

欧美权威品质认证



欧盟 Qualicaot I 类粉认证
户外质保 10 年



欧盟 Qualicaot II 类粉认证
户外质保 15 年



5237.4 标准测试认证



美国 AAMA2604 认证
户外质保 15 年



氟碳粉 4000h
耐老化测试报告



Riverfin

JZ 系列建筑行业用耐候粉末涂料

本系列产品是建筑行业通用型产品，专用于铝型材铝幕墙表面的涂装，该产品具有优异的一次性上粉率，能又薄又均匀地施涂于基材上，同时秉承了标准粉末涂料的所有优点，如耐候、环保、光泽度、色彩、抗腐蚀性等，让建筑更安全、更美好。

应用范围

铝合金建筑型材、铝合金工业型材、金属系统门窗等；金属单板、天花、金属栏杆等



执行 GB/T 5237.4 及
GB/T 23443



优良的耐候性
提高金属建材的使用寿命



良好的耐热性以及抗腐蚀性
适应各种使用环境



一次性上粉率好，涂装成本低

使用指南

- ① 固化条件: 200°C /10min; 为了使被涂物的涂膜固化均匀, 最好使烘烤炉内的温度分布均匀; 并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。
- ② 前处理: 工件喷涂前必须进行前处理, 并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定, 铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h, 原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。
- ③ 工件装挂: 工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件, 以提高上粉率及产率; 并注意保持喷涂系统及周围环境清洁, 防止不同品牌粉末涂料混入, 影响涂膜表面效果。

- ④ 粉末喷涂: 选择合理的工艺参数, 喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统, 最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C, 喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。
- ⑤ 推荐涂层厚度为 60 ~ 80μm, 否则对涂膜性能会有影响。
- ⑥ 涂膜形成过程中, 颜色略受温度、厚度等工艺条件影响, 建议用户使用前先做试验, 以达到满意效果。

性能指标

适用面	项目	检测标准	指标
粉末性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀, 无异物, 呈松散粉末状
粉末外观	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T9286	0 级
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径: 16±0.3mm; 凹坑深度 2.5±0.3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗弯曲性	GB/T 6742	3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h, 划线处: 单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h, 无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T1865	氙灯 1000h, ΔE ≤ 5, 保光率 >50%
	自然耐候性	GB/T9276	商定

▲ 注意事项: 黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定, 并在合同中注明。

包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱, 内衬塑料袋, 每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存, 并保持贮存环境通风、干燥, 并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近, 并远离热源。

安全措施

该产品为非易燃易爆品, 基本无毒, 切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平, 其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍, 客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工, 因而不能承担责任。



Rivers TIL

NJ 系列质保 10 年高耐候 粉末

本系列产品通过欧盟 Qualicoat I 类粉和美国 AAMA2604 要求，户外质保 10 年，色彩丰富、平面、砂纹、金属等产品效果多元呈现满足用户个性化需求。用色彩镌刻出生活的智慧，千江愿与您一起创造更深刻的精彩。



欧盟 Qualicoat I
美国 AMMA2603 测试



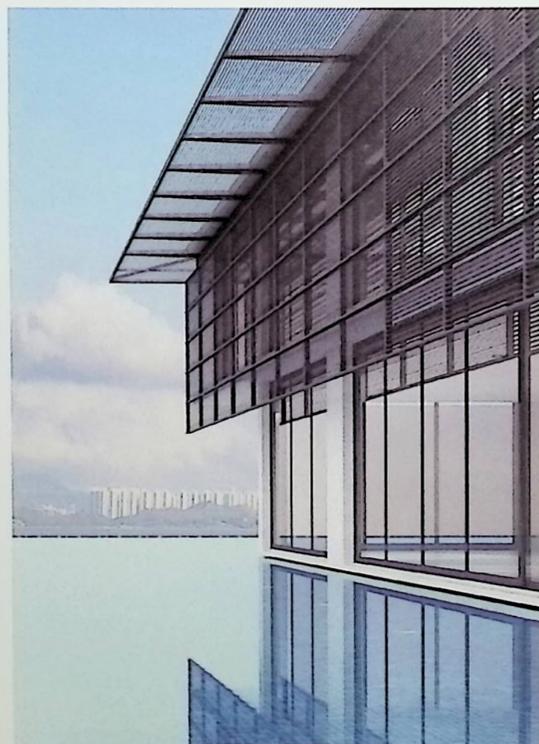
1000 小时耐湿热测试
1000 小时鼓性盐雾测试



1000h 氙灯加速老化测试
1 年佛罗里达暴晒

应用范围

用于各类高端金属系统门窗、金属铝型材幕墙、金属单板天花、金属建筑五金配件以及金属栏杆等



使用指南

- ① 固化条件: 200°C /15min; 为了使被涂物的涂膜固化均匀, 最好使烘烤炉内的温度分布均匀; 并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。
- ② 涂膜形成过程中, 颜色略受温度、厚度等工艺条件影响, 建议用户使用前先用做实验, 以达到满意效果。
- ③ 前处理: 工件喷涂前必须进行前处理, 并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定, 铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h, 原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。
- ④ 注意保持喷涂系统及周围环境清洁, 防止不同品牌粉末涂料混入, 影响板面效果。
- ⑤ 推荐涂层厚度介于 60-80μm 之间, 否则对涂膜性能会有影响。

性能指标

项目	项目	检测标准	指标
粉末性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀, 无异物, 呈松散粉末状
	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T9286	0 级
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径: 16±0.3mm; 凹坑深度 2.5±0.3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗弯曲性	GB/T 6742	5mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h, 划线处: 单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h, 无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T1865	氙灯 1000h, 保光率 >50%
	自然耐候性	GB/T9276	商定

▲ 注意事项: 黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定, 并在合同中注明。

包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱, 内衬塑料袋, 每箱净重 25KG、20KG。应在在温度低于 25°C 环境下, 避免光或热暴露。贮存粉末的地点不允许与火种接近, 并远离热源。

安全措施

该产品为非易燃易爆品, 基本无毒, 切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平, 其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍, 客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工, 因而不能承担责任。



Rivertiv

CJ 系列质保 15 年超耐候粉末涂料

本系列产品是以荷兰 DSM 公司的超耐候羧基聚酯树脂为基料，选用美国 Shepherd 公司耐候无机陶瓷颜料，并辅以紫外光吸收剂和抗氧化剂制得的一种超耐候粉末涂料，产品通过了 Qualicoat II 类粉、AAMA2604 测试认证，主要用于各种机场、博物馆等永久性的地标类建筑所配套铝型材表面，使这类建筑物历久弥新，尊显华贵。



通过 Qualicoat II 类粉
AAMA2604 测试认证



耐候性高
提供 15 年质保



优异的耐化学品性
易于维护和清洁



使地标性建筑物历久
弥新，尊显华贵

应用范围

用于各类高端金属铝型材幕墙、金属系统门窗、金属单板天花、金属建筑五金配件以及金属栏杆等



使用指南

① 固化条件：200°C /15min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为 60 ~ 80μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前先做试验，以达到满意效果。

性能指标

适用面	项目	检测标准	指标
粉末性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
筛余物	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	ISO 2409	0 级
	耐冲击性	ISO 6272-2011	20 英寸 . 磅，在涂层上允许形成裂纹，无剥离
	抗杯突性	ISO 1519	5mm，胶带拉粘试验后，无剥离
	抗弯曲性	ISO 2815	5mm，胶带拉粘试验后，无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	AAMA 2604	3000h 中性盐雾，划线处：单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	ISO 6270-1	3000h，无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	Qualicoat II	氙灯 1000h，ΔE ≤ 规定值要求 50% 保光率 >90%
	自然耐候性	Qualicoat II	5 年佛罗里达暴晒

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

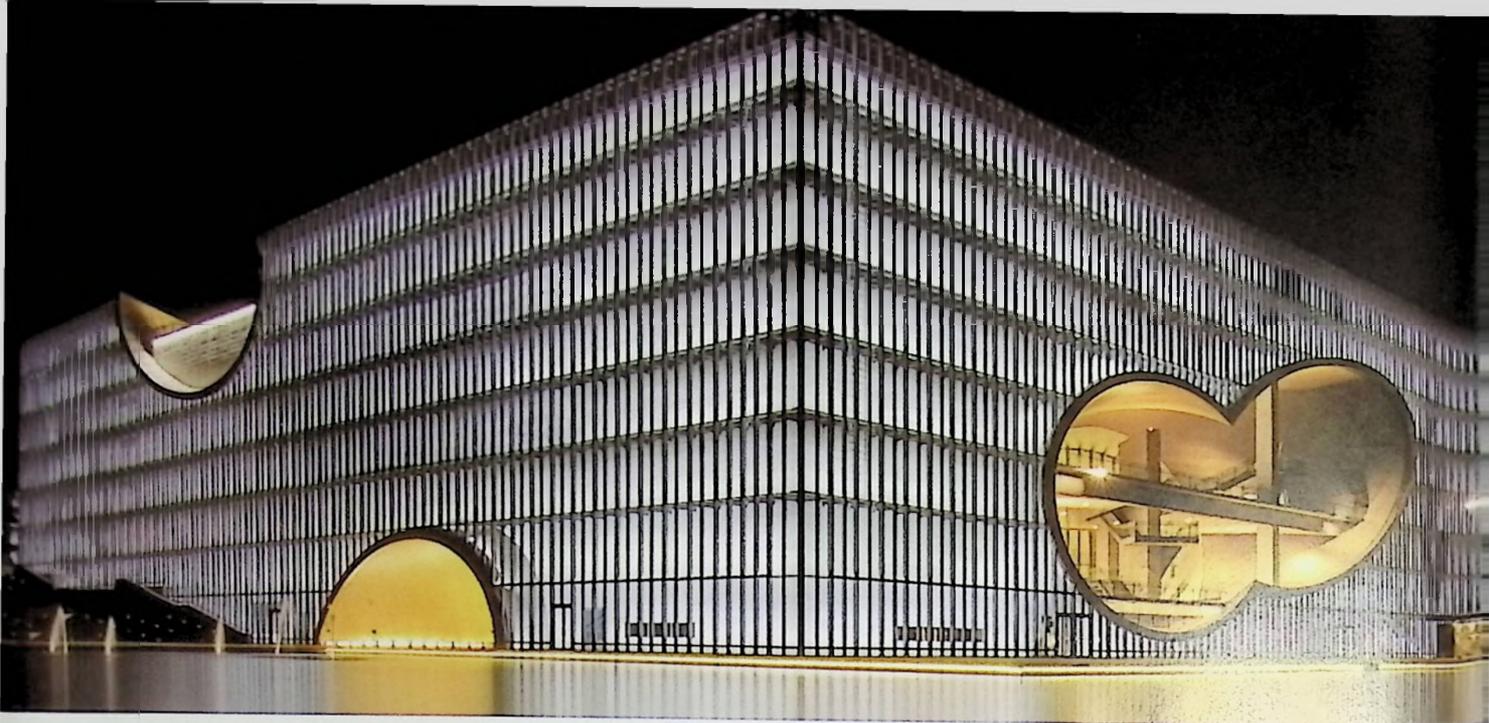
包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



RiverTIT

FR 系列超耐候含氟粉末

本系列产品是以氟碳树脂与进口超耐候树脂复配而成，具有优异的耐候性能。符合欧盟 Qualicoat II 类粉和美国 AAMA2604 要求，可以根据客户的个性化需求，定制不同氟含量的产品，外观效果出众，是性价比非常高的氟碳漆替代方案。



通过 Qualicoat II 类粉
AAMA2604 测试认证



涂装工艺简单，
可定制氟含量



优异的耐化学品性
易于维护和清洁



使地标性建筑物历久
弥新，尊显华贵

应用范围

用于各类高端金属铝型材幕墙、金属系统门窗、金属单板天花、金属建筑五金配件以及金属栏杆等



使用指南

① 固化条件: 200°C /15min; 为了使被涂物的涂膜固化均匀, 最好使烘烤炉内的温度分布均匀; 并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理: 工件喷涂前必须进行前处理, 并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定, 铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h, 原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂: 工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件, 以提高上粉率及产率; 并注意保持喷涂系统及周围环境清洁, 防止不同品牌粉末涂料混入, 影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂: 选择合理的工艺参数, 喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统, 最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C, 喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为 60 ~ 80μm, 否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中, 颜色略受温度、厚度等工艺条件影响, 建议用户使用前先做试验, 以达到满意效果。

性能指标

性能指标	项目	检测标准	指标
粉末性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀, 无异物, 呈松散粉末状
筛余外观	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	ISO 2409	0 级
	耐冲击性	ISO 6272-2011	20 英寸 . 磅, 在涂层上允许形成裂纹, 无剥离
	抗杯突性	ISO 1519	5mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗弯曲性	ISO 2815	5mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	AAMA 2604	3000h 中性盐雾, 划线处: 单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	ISO 6270-1	3000h, 无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	Qualicoat II	氙灯 1000h, ΔE ≤ 规定值要求 50% 保光率 >90%
	自然耐候性	Qualicoat II	5 年佛罗里达暴晒

▲ 注意事项: 黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定, 并在合同中注明。

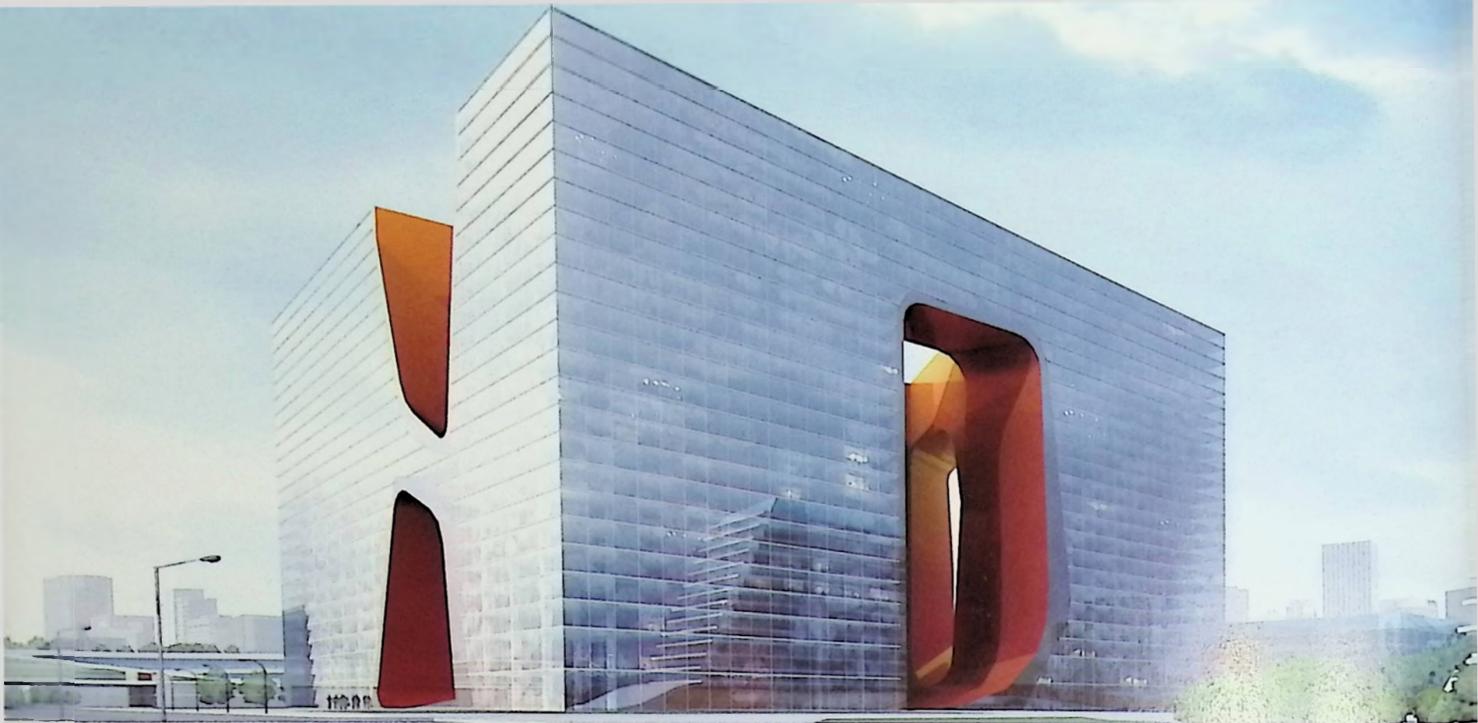
包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱, 内衬塑料袋, 每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存, 并保持贮存环境通风、干燥, 并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近, 并远离热源。

安全措施

该产品为非易燃易爆品, 基本无毒, 切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平, 其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍, 客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工, 因而不能承担责任。



RiverTIT

质保 20 年 FEVE 固体氟碳涂料

本系列产品是以耐候性优异的氟碳树脂为基料，选用美国 Shepherd 公司的耐候无机颜料，并辅助以增韧材料和抗氧化剂，制得一种具有高耐候性、涂膜完整性、颜色和光泽稳定性的热固性氟碳粉末涂料。产品符合欧盟 Qualicoat III 类粉、美国 AAMA 2605 要求，让建筑成为永恒的艺术。



优异的耐候性和
光泽稳定性



通过 4000 小时耐老化测试
10 年佛罗里达曝晒



无需更改粉末涂装工艺
使用方便

应用范围

超高层大厦、跨海大桥以及地标建筑所配套的高端铝型材、铝幕墙、铝天花吊顶等表面



· 使用指南

① 固化条件：200°C /20min 或 210°C /15min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 Qualicoat 中的认证要求。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为。50 ~ 70μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前做实试验，以达到满意效果。

· 性能指标

性能类别	项目	检测标准	指标
外观性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
物理性能	光泽	GB/T 9754	60°C入射角，30-70%
涂膜机械性能	附着力	GB/T9286	1 级以上
	耐冲击性	ISO 6272	胶带拉粘试验后，无剥离 膜厚要求 50-60μm
	抗杯突性	ISO 1520	≥ 5mm，胶带拉粘试验后，无剥离 膜厚要求 50-60μm
	抗弯曲性	ISO 1519	5mm，胶带拉粘试验后，无剥离 膜厚要求 50-60μm
涂膜化学性能	耐盐雾性	AAMA 2605-02 Section 7.8.2	4000 h，蔓延锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	AAMA 2605-02 Section 7.8.1	4000 h，气泡不超过 No.8
涂膜耐候性能	加速耐候性	QUALICOAT	4000 h，保光率 > 80%
	自然耐候性	QUALICOAT AAMA 2605	10 年佛罗里达暴晒，保光率 > 50%

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工工序或目的仍负有责任：因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



Rivers TIL

质保 25 年 PVDF 固体氟碳涂料

该产品为 70%PVDF 氟碳系列，是高性能液体氟碳漆真正的替代品。产品满足 GB/T 23443-2009《建筑装饰铝单板》标准的“室外用的氟碳涂层规定 PVDF 树脂占树脂原料的质量不应低于 70%”的要求。符合 Qualicoat 3 类和 AAMA2605 要求，不仅继承了传统氟碳漆所具有的超强耐候、耐化学腐蚀等性能，而且具有环保、施工效率、经济成本等全面优势，赋能城市绿色建筑“星”升级。

应用范围

高端铝型材、铝幕墙、铝天花吊顶等表面



70% 氟树脂含量
25 年质量保障



通过 4000 小时耐老化测试
10 年佛罗里达曝晒



符合欧盟 Qualicoat III 类粉
美国 AAMA2605 要求



高性价比（单涂体系）
综合成本较氟碳漆低

• 使用指南

① 固化条件：240°C /15min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 Qualicoat 中的认证要求。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为。50 ~ 70μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前做实试验，以达到满意效果。

• 性能指标

	项目	检测标准	指标
外观性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
外观性能	光泽	GB/T 9754	60°C入射角，10-30%
涂膜机械性能	附着力	GB/T 2409	1 级以上
	耐冲击性	ISO 6272	胶带拉粘试验后，无剥离 膜厚要求 50-60μm
	抗杯突性	ISO 1520	≥ 5mm，胶带拉粘试验后，无剥离 膜厚要求 50-60μm
	抗弯曲性	ISO 1519	5mm，胶带拉粘试验后，无剥离 膜厚要求 50-60μm
涂膜化学性能	耐盐雾性	AAMA 2605-02 Section 7.8.2	4000 h，蔓延锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	AAMA 2605-02 Section 7.8.1	4000 h，气泡不超过 No.8
涂膜耐候性能	加速耐候性	QUALICOAT	4000 h，保光率 > 80%
	自然耐候性	QUALICOAT AAMA 2605	10 年佛罗里达暴晒，保光率 > 50%

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

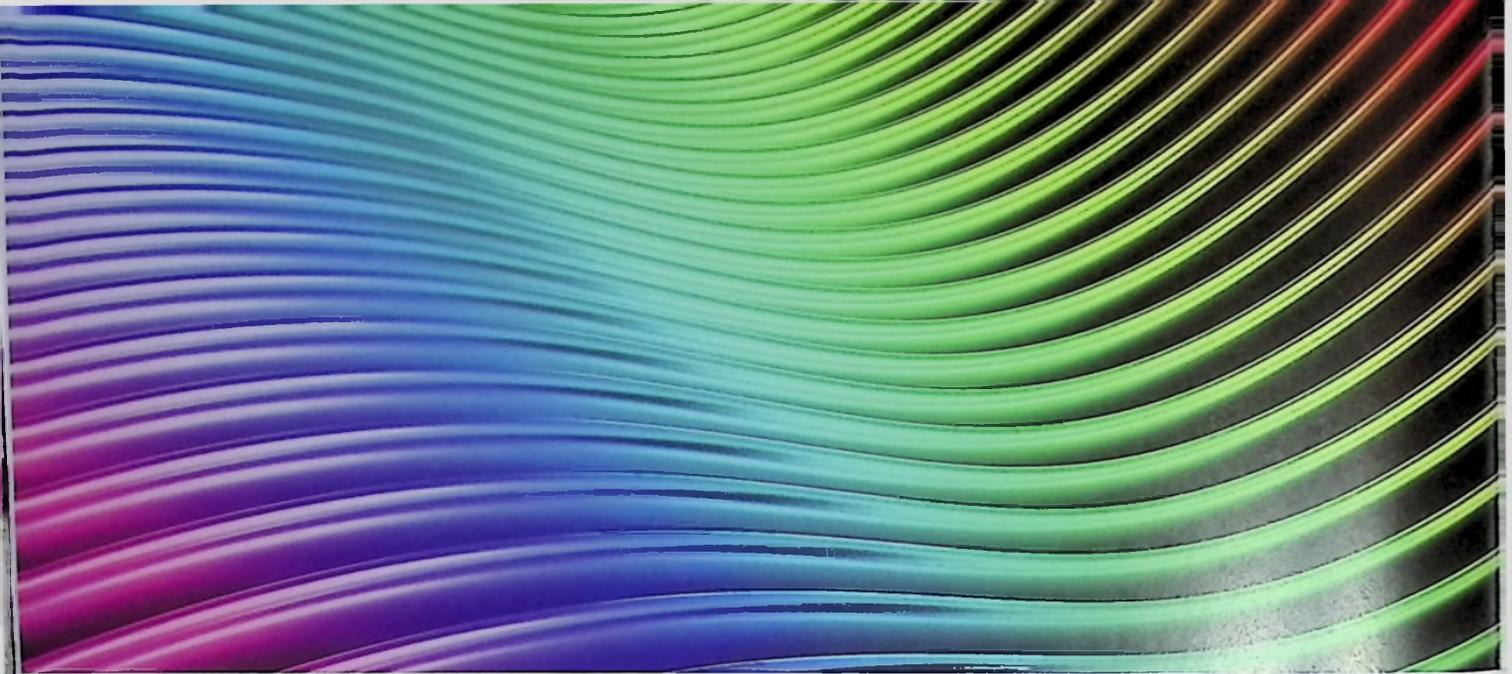
• 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

• 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



Rivers Fin

JZ-G “璨” 系列—幻彩金属粉末

本系列产品由特殊材料辅以高端幻彩金属材料邦定制成，涂膜保护性强、灿烂绚丽、闪烁迷人的一种幻彩金属粉末涂料。该产品所呈现的视觉，如同形成于地球内部地幔层、经过良好切割的宝石一般，璀璨、星光闪烁，具有美妙的立体光学维度和色调，深受市场的喜爱。

应用范围

铝合金型材、铝系统门窗、铝单板、铝天花、铝幕墙等，以及高端家用电器、工业用品、汽车轮毂等



涂膜梦幻迷人
灿烂绚丽

360°

涂膜 360°视角金属感强
具有极高的装饰性



稳定性优异
保护性强



耐碱、耐候
耐腐蚀性能极好



有随角异色的
变色龙系列

· 使用指南

① 固化条件：200°C /10min；为了使被涂物的涂膜固化均匀以及光泽稳定，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，控制好电压、气压及出粉量，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%；另外要控制好回收粉的比例，以保证产品颜色稳定。

⑤ 推荐涂层厚度为 60 ~ 80μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色会略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前先做试验，以达到满意效果。

· 性能指标

	项目	检测标准	指标
外观	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T9286	0 级
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径：16±0.3mm；凹坑深度 2.5±0.3mm，胶带拉粘试验后，无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm
	抗弯曲性	GB/T 6742	5mm 胶带拉粘试验后，无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h，划线处：单向锈蚀≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h，无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T1865	商定，可通过 4000h 测试
	自然耐候性	GB/T9276	商定

△ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



Riverside

JZ-G “奢”系列—经典轻奢金属粉末

经典是永不过时的潮流。我们以独具一格的邦定技术，将目前市面上非常流行的经典金属色做极致，在金属闪烁程度、涂装稳定性、表面平整度、耐久性、成本性价比服务好客户。涂层外观能与溶剂型的金属涂料相媲美，深受市场的喜爱。

应用范围

铝合金型材、铝系统门窗、铝单板、铝天花、铝幕墙等，以及高端家用电器、工业用品、汽车轮毂等



高含量金属
涂膜通透，强烈的金属闪烁效果



10套先进邦定设备
自动化程度高，程序化邦定工艺控制



耐候耐腐蚀，持久安心
精选国际品牌材料，严谨的配方设计



稳定性优异，使用省心
金马流水线检验，匹配客户工艺
旋风分离测试，保证涂装稳定性

· 使用指南

① 金属粉末涂料是由底粉加金属颜料通过特殊工艺邦定而成，所以该粉末的带电性能不同于普通的粉末涂料。我们的经验表明：为达到良好的涂层效果，需要在喷涂过程中根据不同的产品类型、喷涂方式、回收粉使用方法等细节进行特别注意。

② 静电喷涂人工手动喷涂方式注意事项：以金马品牌喷枪为例，喷涂的电压不宜过高或者过低，电压控制在 60-80KV，枪距 20-25CM，喷枪的雾化效果要均匀；同时注意喷枪走势务必要均匀。如果喷涂比较复杂的工作，建议选用圆形喷嘴；如需喷涂的产品是结构比较规整单一形状，建议选用扁枪嘴。

③ 静电喷涂卧式线和立式线自动喷涂方式注意事项：工件装挂时根

据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 回收粉使用需要注意：人工添加回收粉时需要注意新旧粉末，按照 3:1 或者 4:1 的比例进行混合使用，不可单独使用回收粉喷涂施工。自动线自动回收使用时，为保证新粉和回收粉的比例稳定，需要确保流化桶中的总粉量低于 1/3 时及时加入新粉，也可以根据喷涂的实际情况，采用计算加入新粉时间的方式，比如计算加入新粉的时间间隔 30 分钟，根据实际测试情况选定。

⑤ 推荐涂层厚度为 60 ~ 80 μ m，否则对涂膜性能会有影响。

· 性能指标

项目	项目	检测标准	指标
粉末性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
外观	筛余物 (125 μ m)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T9286	0 级
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径: 16 \pm 0.3mm; 凹坑深度 2.5 \pm 0.3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm
	抗弯曲性	GB/T 6742	5mm
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h, 划线处: 单向锈蚀 \leq 4mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h, 无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T1865	根据耐候要求商定
	自然耐候性	GB/T9276	商定

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30 $^{\circ}$ C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



Rivers Tiv

JZ-RG “柔” 系列—柔光肌肤金属粉末

柔，是人们对舒适生活的向往，重现瓷泳及氧化的流平和质感，运用行业创新的柔光配方及超流平工艺，不止给人以温暖的感觉，更赋予生活满满的温度与柔情。

· 应用范围

高端铝合金建筑型材、门窗、家具、五金等



防瓷泳的涂膜表面效果



细腻、质感高级，每个角度都有隐隐约约的金属色泽



通过 50k.cm 正反冲击
附着着力优异



限于家装产品使用



使用指南

- ① 固化条件: 210°C /12min; 为了使被涂物的涂膜固化均匀以及光泽稳定, 最好使用温度分布均匀且升温速率较快的烤炉; 并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。
- ② 前处理: 工件喷涂前必须进行前处理, 并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定, 铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h, 原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。
- ③ 工件装挂: 工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件, 以提高上粉率及产率; 并注意保持喷涂系统及周围环境清洁, 防止不同品牌粉末涂料混入, 影响涂膜表面效果。

- ④ 粉末喷涂: 选择合理的工艺参数, 喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统, 最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C, 喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。
- ⑤ 推荐涂层厚度为 50 ~ 80μm, 否则对涂膜性能会有影响。
- ⑥ 涂膜形成过程中, 颜色和光泽会略受温度、厚度等工艺条件影响, 建议用户使用前先用做试验, 以达到满意效果。

性能指标

项目	项目	检测标准	指标
粉末性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀, 无异物, 呈松散粉末状
粉末性能	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T9286	0 级
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径: 16±0.3mm; 凹坑深度 2.5±0.3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm
	抗弯曲性	GB/T 6742	5mm 胶带拉粘试验后, 无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h, 划线处: 单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h, 无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T1865	氙灯 800h, ΔE ≤ 5, 保光率 >50%
	自然耐候性	GB/T9276	商定

▲ 注意事项: 黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定, 并在合同中注明。

包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱, 内衬塑料袋, 每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存, 并保持贮存环境通风、干燥, 并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近, 并远离热源。

安全措施

该产品为非易燃易爆品, 基本无毒, 切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平, 其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍, 客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工, 因而不能承担责任。



RiverTil

TGIC 低温固化耐候粉末涂料

该系列产品是由专门的耐候性低温固化聚酯树脂研制而成，耐候性能优异，砂纹、平面、高光产品均可稳定量产。与传统的耐候性粉末涂料相比，在涂膜性能不受影响的情况下，可降低固化温度至 160°C，为用户节能降耗；也可在保持温度不变的情况下，缩短固化时间至 5 分钟，生产效率提高一倍以上。

应用范围

工业用铝型材、建筑用铝型材、工程机械等



可 160°C /10min 烘烤
节能降耗



也可 200°C /5min
提高效率



颜色光泽、表面纹理
耐候性能不变

使用指南

- ① 固化条件：160°C / 20min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。
- ② 涂膜形成过程中，颜色略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前先做实验，以达到满意效果。
- ③ 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。
- ④ 注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响板面效果。
- ⑤ 推荐涂层厚度介于 60-80μm 之间，否则对涂膜性能会有影响。

性能指标

	项目	检测标准	指标
涂膜物理性能	附着力	ISO2409	0 级
	铅笔硬度	ISO1520	≥ 2H
	耐冲击性	ASTM D2794	不开裂，无脱落
	耐中性盐雾性	ISO9227	ISO9227
	耐湿热性	ISO6270-1	1000h，涂膜无明显外观变化
	抗弯曲性	ISO1519	5mm，胶带拉粘试验后，无剥离
涂膜化学性能	耐盐雾性	ISO7253	1000hr 划痕两端没有超过 1mm 的渗透
	耐湿热性	ISO6270-1	1000h，涂膜无明显外观变化
	耐化学品性	/	在常温下，具有良好的抗酸、抗碱、抗油等性能
涂膜耐候性能	加速耐候性	/	UVB313 300hr 后 保色率 ≥ 50%
	自然耐候性	ISO2810	佛罗里达曝晒 1 年，保光率 ≥ 50%，保色率符合 GSB 或 Qualicoat 标准要求

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在在温度低于 25°C 环境下，避免光或热暴露。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。

抗菌 防霉 抑病毒



百分百
强效抗菌



全天候
持久防污



360度
呵护健康

Ag+

Ag+

Ag+

RiverTil

JZ01-PK 抗菌粉末涂料

本系列抗菌产品通过特殊的生物材料制成，其涂层具有抑止细菌生长及灭杀细菌的功能；GB21551.2 和 ISO 22196 的抗菌要求，抗菌效果卓越，并具有广谱抗病毒功能，有抑制各类金属设施表面细菌、真菌及霉菌得滋生繁殖，时刻呵护家人健康。



使用千江抗菌粉末

未使用

SGS

SGS 权威认证
对多种主要菌株抗菌率 > 99%

FDA

通过美国 FDA 食品
级测试



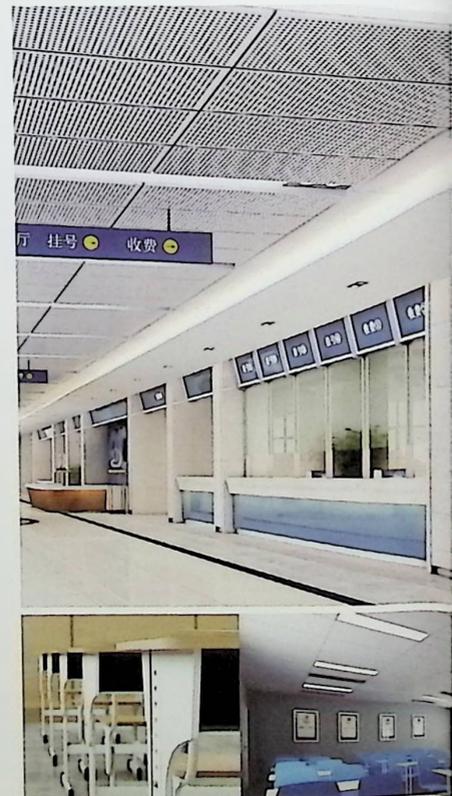
可配制各种体系，现有颜色和
表现的粉末，可通过改性使之
具有抗菌特性



抗菌效果持续时间
可达 10 年以上

应用范围

公共建筑通风系统、铝天花、铝管道、金属墙面的表面防护，厨房电器、卫浴装置和配件以及家电家居金属制品，和汽车内饰件等



· 使用指南

① 固化条件：200°C /10min；

② 前处理：符合 GB/T 8013.3-2018 的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉温度宜为 15 ~ 25°C，空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 涂层厚度：60 ~ 80μm。

· 性能指标

类型	项目	检测标准	指标
抗菌性能	金黄色葡萄球菌	GB 21551.2-2010	抗菌率 ≥ 90% 评价为有抗菌作用。实测抗菌率 > 99%
	大肠埃希氏菌		抗菌率 ≥ 90% 评价为有抗菌作用，实测抗菌率 > 99%
	肺炎克雷伯氏菌	ISO 22196:2011	要求商定。实测抗菌活性值 4.8。实测抗菌率 > 99.9%
	绿脓杆菌		要求商定。实测抗菌活性值 4.6，实测抗菌率 > 99.9%
冷态机械性能	附着力	GB/T9286	0 级
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径：16±0.3mm；凹坑深度 2.5±0.3mm，无开裂或脱落
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm
	抗弯曲性	GB/T 6742	3mm
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h，划线处：单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h，无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T1865	根据需求定制
	自然耐候性	GB/T9276	商定

△ 注意事项：可根据需要定制不同耐候级别的抗菌产品。

· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



Rivers Tiv

超硬度耐候烤瓷粉末涂料

本产品采用全新陶瓷涂料技术，产品达到6H以上超强硬度，耐刮擦，耐磨损，同时附着性能优异。产品可以通过Qualicoat II类粉、AAMA2604测试认证，防火阻燃，让建筑表面不易受损，持久靓丽。适用于各种地铁站、机场、学校等各类公共建筑所配套铝单板表面，使这类建筑物历久弥新，尊显华贵。



6H 超强硬度
耐刮擦、耐磨损



防火阻燃，涂层通过
A级防火阻燃验证



耐腐蚀性优异
同时耐脏污、易清洁



符合 Qualicoat Class2 类粉
AAMA2604 标准的要求

• 应用范围

各种地铁站、高铁站、机场、博物馆、商业大厦等客流量大的公共建筑所配套的铝单板幕墙表面。



使用指南

① 固化条件：200°C /15min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为 60 ~ 80μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前先做试验，以达到满意效果。

性能指标

性能项目	项目	检测标准	指标
粉末性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
外观	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	ISO 2409	0 级
	耐冲击性	ISO 6272-2011	冲头直径: 16±0.3mm; 凹坑深度 2.5±0.3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	硬度 6H	GB/T6739-2006	4-6H
	抗弯曲性	ISO 2815	3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	AAMA 2604	1000h, 划线处: 单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	ISO 6270-1	1000h, 无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	Qualicoat	根据耐候要求定制 可满足 Qualicoat II 类粉要求
	自然耐候性	Qualicoat	

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任，因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



Rivers Tiv

自清洁粉末涂料

本系列产品基于特殊的粉末配方设计，产品表面接触角增加，涂膜表面具有良好的易清洁效果。耐腐蚀性优异，使建筑表皮具有良好的抗酸雨、抗大气污染物等性能，使得金属建材表面保持长久年轻态，而且不易沾黏污迹，解决了家电家居表面易脏、难清洁的痛点，满足人们对舒适生活的所有想象。

器具	抗粘附性 N/mm	防涂鸦性 (可清洗级别)		
		墨汁	油性笔	喷漆
指标	≤ 0.10	≤ 2级	≤ 3级	≤ 3级



涂膜疏水疏油
具有仿生“荷叶效应”



涂膜抗涂鸦性能极佳



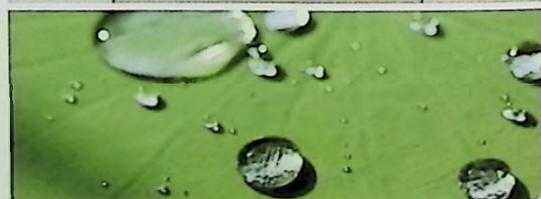
涂膜具有自清洁能力
表面张力低



涂膜具有优异的机械性能
和表面流平性

应用范围

高层建筑外墙金属单板及配件包括机场、车站、学校、超市人流量大的公共建筑内墙的金属装饰
家居相关：厨房、餐厅的食物加工设备的金属表面装饰



· 使用指南

① 固化条件：200°C /10min；为了使被涂物的涂膜固化均匀以及光泽稳定，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，控制好电压、气压及出粉量，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%；另外要控制好回收粉的比例，以保证产品颜色稳定。

⑤ 推荐涂层厚度为 60 ~ 80μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色会略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前先做试验，以达到满意效果。

· 性能指标

	项目	检测标准	指标
粉末性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜性能	附着力	GB/T9286	0 级
	铅笔硬度	GB/T6739	HB-H
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径：16±0.3mm；凹坑深度 2.5±0.3mm，胶带拉粘试验后，无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	≥ 3mm
	抗弯曲性	GB/T 6742	≤ 10mm
	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h，最大膜下腐蚀 2mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h，最大起泡 1mm
	抗沾污性	/	油性笔划后，纸巾擦落不留痕迹

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



Rivers TIT

仿瓷泳柔光肌肤家装系列粉末

本系列产品采用全新超流平技术，产品具有防瓷泳的涂膜表面效果，光泽柔和、表面平整、细腻且手感爽滑，同时冲击性能优异。该产品的颜色丰富，不仅能提供高装饰性的涂层外观，还能给人一种舒适的仿肌肤手感，可应用于门窗、家具、五金、铝型材等各种户内外领域，让居住环境更显典雅和高贵。



防瓷泳的涂膜表面效果



涂膜表面细腻
平整、手感爽滑



通过 50k.cm 正反冲击
附着力优异



绿色环保，降低成本

·应用范围

高端铝合金建筑型材、门窗、家具、五金等



· 使用指南

① 固化条件：210°C /12min；为了使被涂物的涂膜固化均匀以及光泽稳定，最好使用温度分布均匀且升温速率较快的烤炉；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为 50 ~ 80μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色和光泽会略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前先做试验，以达到满意效果。

· 性能指标

	项目	检测标准	指标
外观	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
筛余物	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T9286	0 级
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径: 16±0.3mm; 凹坑深度 2.5±0.3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm
	抗弯曲性	GB/T 6742	5mm 胶带拉粘试验后, 无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h, 划线处: 单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h, 无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T1865	氙灯 800h, ΔE ≤ 5, 保光率 >50%
	自然耐候性	GB/T9276	商定

△ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



RiverTil

超流平薄涂粉末涂料

采用世界著名颗粒研究中心加拿大西安大略大学 (UWO) 颗粒技术中心的国际专利技术，使细致 15-25 微米的超微粉末涂料具有极高的流动性和可喷涂性，完全实现了在现有粉末涂装线上进行超微粉喷涂，解决了粉末涂料难以在对涂膜外观要求较高的高端应用领域大规模推广的问题。

应用范围

适用于各类对涂膜外观要求高的金属建材、家用电器及汽车等高端产品，以及需要降低涂装成本的领域。



平均粒径 $D_{50} < 25\mu\text{m}$
累积细粉 $P_{10} (\leq 10\mu\text{m}) < 10\%$



超强薄涂流平效果，媲美油漆质感



减少涂料用量
降低成本 (降低 30%)



平整均匀的涂层，更好的耐腐蚀性
附着力、柔韧性



拥有美国、加拿大、中国三国
专利及国际专利授权

· 使用指南

① 固化条件：200°C /10min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为 40 ~ 60μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前先做试验，以达到满意效果。

· 性能指标

	项目	检测标准	指标
粉末物性	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
粉末物性	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T9286	0 级
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径: 16±0.3mm; 凹坑深度 2.5±0.3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
	抗弯曲性	GB/T 6742	3mm, 胶带拉粘试验后, 无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h, 划线处: 单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h, 无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T1865	根据产品系列商定
	自然耐候性	GB/T9276	商定

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

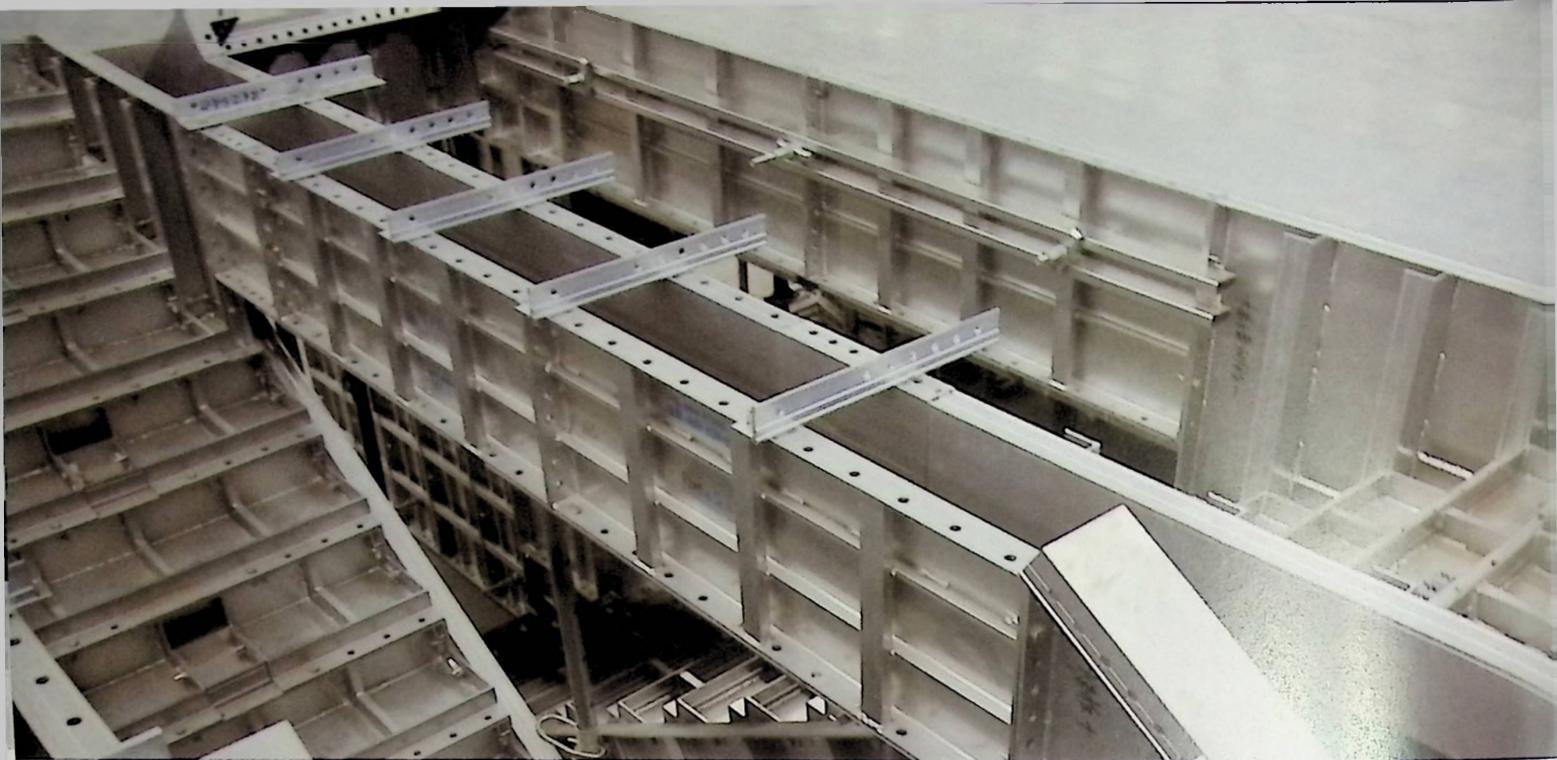
· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



Rivertu

AL-T 系列 铝模板粉末涂料

本系列产品由精选的羧基聚酯和 TGIC 固化剂，辅以特殊的能降低表面张力和增硬的多助剂及颜填料，得到涂抹表面张力低、硬度高、光滑度高、耐腐蚀性能好的铝模板专用粉末涂料，应用在铝模板表面，可以提高混凝土表面平整以及铝表面使用次数，代替目前应用的脱模剂，减少环境的污染。



优异的耐化学品性
易于维护和清洁



优异的抗污染性
防粘效果优异



绿色环保，降低成本

应用范围

建筑配套使用的铝模板表面



· 使用指南

① 固化条件：200°C /10min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4~1.0g/m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为 50 ~ 80μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前做实试验，以达到满意效果。

· 性能指标

项目	检测标准	指标
粉末性状	在容器中状态	HG/T2006-2006 色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
涂膜外观	筛余物 (125 μm)	HG/T2006-2006 全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T 9286 0 级
	耐冲击性	GB/T 1732 冲头直径：16±0.3mm；凹坑深度 2.5±0.3mm 胶带拉粘试验后，无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753 5mm，胶带拉粘试验后，无剥离
	抗弯曲性	GB/T 6742 5mm，胶带拉粘试验后，无剥离
涂膜化学性能	涂膜表面张力系数	/ ≤ 32 mN/m
	耐沸水性	GB 5237.4 无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB 5237.4 3 级
涂膜耐候性能	耐盐雾性	GB/T 10125 1000h，划线处：单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T 1740 1000h，无起泡、脱落或其他明显变化

△ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



Rivers TIL

NJ-PM 户外质保十年 高耐候热转印木纹粉末

• 应用范围

阳光房、耐候高清木纹转印（同时适用于各种纹理转印）高档建筑门窗、金属幕墙、铝型材、花园设施等

本系列产品专为户外仿真木纹而研发，具有优异的户外耐候性能，使木纹转印产品在户外使用能保持长效的木纹颜色效果。产品通过了欧盟 Qualideco 耐候木纹权威认证。配合通过权威认证的耐候木纹纸，可为客户提供 10 年、15 年质量保证。用于各类高端建筑，助力以铝代木的实现。



涂膜耐候性良好，不易变色，适宜户外使用



通过欧盟 Qualideco 认证



不同颜色不同纹路的表面效果
提供消费者多样化的选择



· 使用指南

① 固化条件：210°C /15min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4~1.0g/m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为 50 ~ 80μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前做实试验，以达到满意效果。

· 性能指标

适用范围	项目	检测标准	指标
粉末性能	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
	筛余物 (125 μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T 9286	0 级
	耐冲击性	GB/T 1732	冲头直径：16±0.3mm；凹坑深度 2.5±0.3mm 胶带拉粘试验后，无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm
	抗弯曲性	GB/T 6742	5mm，胶带拉粘试验后，无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB/T 5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB/T 5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T 10125	1000h，划线处：单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T 1740	1000h，无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T 1865	氙灯 1000h，ΔE ≤ 5，保光率 > 75%
	自然耐候性	GB/T 9276	高定

△ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负可责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



RiverTil

超硬度铝地板热转印粉末涂料

本系列产品由高清耐候转印木纹，辅以全新陶瓷超硬度技术，得到一种耐磨性好、硬度高、爽滑性好、不易刮伤、耐水耐腐蚀性好的铝地板专用热转印粉末涂料，应用在铝地板表面，可以代替传统实木地板、复合木地板，具有耐用性好、环保无污染、无甲醛释放、低碳环保等优点。

应用范围

铝合金地板、铝单板幕墙、高端铝合金门窗



硬度可达 6H
耐磨、防花、防打滑



用于替代传统家居地板，可用于户外



安全无毒零甲醛，无虫蚁蛀蚀隐患
坚固耐用寿命长



不同颜色不同纹路的表面效果

· 使用指南

① 固化条件：210°C /12min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4 ~ 1.0g/ m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为 60 ~ 80μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 热转印工艺条件（如温度、时间、真空度）必须根据转印效果以及工件的大小、厚薄等具体情况来最终确定。

⑦ 最终的涂膜纹路、颜色及表面清晰度，略受固化及转印温度、时间、真空度、膜厚等工艺条件影响，建议用户使用前先做试验，以达到满意效果。

⑧ 涂膜固化过程中有较明显冒烟现象，这是由于聚氨酯粉末体系本身所造成。

· 性能指标

	项目	检测标准	指标
粉末状态	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
涂膜筛余	筛余物 (125μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T9286	0 级
	耐冲击性	GB/T1732	冲头直径: 16±0.3mm; 凹坑深度 2.5±0.3mm; 当光泽 (60°) ≥ 60%, 无开裂或脱落 当光泽 (60°) <60%, 胶带拉粘试验后 无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm
	抗弯曲性	GB/T 6742	当光泽 (60°) ≥ 60%, 3mm; 当光泽 (60°) <60%, 弯曲 5mm 胶带拉粘试验后, 无剥离
	硬度	GB/T6739-2006	4-6H
涂膜化学性能	耐沸水性	GB5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T10125	1000h, 划线处: 单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T1740	1000h, 无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T1865	氙灯 1000h, ΔE ≤ 5, 保光率 >50%
	自然耐候性	GB/T9276	商定

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

· 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

· 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。



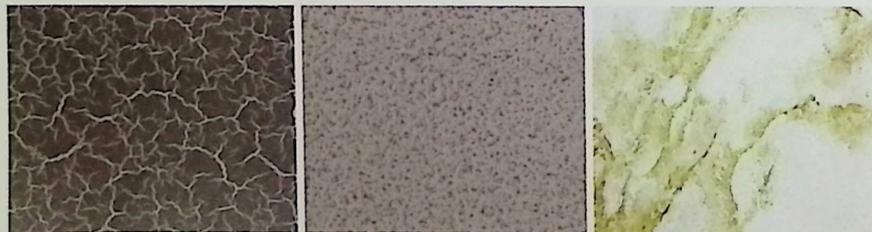
Rivers Tiv

AL-G 美术型粉末涂料

本系列产品是特种树脂为基料，辅以特殊金属效果颜料填料以及纹理助剂等，得到具有纹理效果的涂膜。该产品是种具有色彩绚丽、立体感强以及可以掩盖基材缺陷等特点的高装饰性粉末涂料，可适用于各种复杂的环境，譬如家具、五金、铝型材、门窗等各种领域。根据客户的要求，我们可以提供皱纹、锤纹、绵绵纹、花纹等不同纹理效果的产品。

• 应用范围

铝合金建筑型材、家具、货架、工业设备、电器、防盗门



独特的美术效果、超强的立体感
彰显个性化的选择



纹理颜色古朴典雅
给人一种自然美



不同颜色不同纹路的表面效果

• 使用指南

① 固化条件：200°C /12min；为了使被涂物的涂膜固化均匀，最好使烘烤炉内的温度分布均匀；并根据工件的情况合理控制好固化温度及时间。

② 前处理：工件喷涂前必须进行前处理，并符合 GB/T 8013.3-2007 中第 5 章的规定，铬酸盐转化膜的质量应在 0.4~1.0g/m² 之间。化学转化预处理与涂装之间的时间间隔应不超过 16h，原则上应该在转化处理干燥后立即涂装。

③ 工件装挂：工件装挂时根据工件的形状、厚度进行合理挂件，以提高上粉率及产率；并注意保持喷涂系统及周围环境清洁，防止不同品牌粉末涂料混入，影响涂膜表面效果。

④ 粉末喷涂：选择合理的工艺参数，喷粉的环境最好有温度、湿度控制系统，最佳的喷粉温度为 15 ~ 25°C，喷粉室的相对空气湿度最好是 45% ~ 55%。

⑤ 推荐涂层厚度为。60 ~ 150μm，否则对涂膜性能会有影响。

⑥ 涂膜形成过程中，颜色略受温度、厚度等工艺条件影响，建议用户使用前做实试验，以达到满意效果。

• 性能指标

	项目	检测标准	指标
	在容器中状态	HG/T2006-2006	色泽均匀，无异物，呈松散粉末状
	筛余物 (125 μm)	HG/T2006-2006	全部通过
涂膜机械性能	附着力	GB/T 9286	0 级
	耐冲击性	GB/T 1732	冲头直径：16±0.3mm；凹坑深度 2.5±0.3mm 胶带拉粘试验后，无剥离
	抗杯突性	GB/T 9753	5mm，胶带拉粘试验后，无剥离
	抗弯曲性	GB/T 6742	5mm，胶带拉粘试验后，无剥离
涂膜化学性能	耐沸水性	GB/T 5237.4	无脱落、起皱
	耐溶剂性	GB/T 5237.4	3 级
	耐盐雾性	GB/T 10125	1000h，划线处：单向锈蚀 ≤ 4mm
	耐湿热性	GB/T 1740	1000h，无起泡、脱落或其他明显变化
涂膜耐候性能	加速耐候性	GB/T 1865	氙灯 1000h，ΔE ≤ 5，保光率 > 50%
	自然耐候性	GB/T 9276	商定

▲ 注意事项：黑色、黄色、橙色等鲜艳色涂层的加速老化要求由供需双方商定，并在合同中注明。

• 包装与贮存

粉末涂料外包装为硬质纸箱，内衬塑料袋，每箱净重 25KG、20KG。应在 30°C 以下的环境温度下贮存，并保持贮存环境通风、干燥，并防止日光直接照射粉末。贮存粉末的地点不允许与火种接近，并远离热源。

• 安全措施

该产品为非易燃易爆品，基本无毒，切勿入口。

▲ 我们产品的有关使用介绍均基于目前我们具有的知识水平，其目的是方便客户对我们产品的选择。尽管有这些介绍，客户对该产品是否符合其他的要求、加工程序或目的仍负有责任。因为我们不能控制产品的使用、用法或加工，因而不能承担责任。

部分建筑型材合作客户

亚洲铝材	华建铝业	坚美铝业	广亚铝业	新河铝业	凤铝铝业	华昌铝业
兴发铝业	和平铝业	凯米特铝业	高登铝业	山一铝业	澳美铝业	国泰铝业
巨利铝业	永龙铝业	广源铝业	英辉铝业	豪门铝业	德晟铝业	新大地铝材
森鹰窗业	奥朗斯门窗	乔居门窗	沃伦门窗	京港亚门窗	绿盾门窗	维朗门窗
索美特家居	裕阳铝业	德坤铝材	金成铝业	东城铝业	金石铝业	天成兴铝业
罗翔铝业	佳华铝业	国耀铝业	安邦得铝材	鲁昌铝业	纬速铝业	德卡斯铝业
开营铝业	坚盾铝业	亿安铝业	中聚铝业	万佳宏铝业	中联铝业	诺拓铝业
新裕东铝业	兴辰铝业	江西虹鑫铝业	华舰铝业	南方铝业	言铝铝业	卓越铝材
安徽龙铝	华平铝业	尚峰铝业	华晟铝业	常泉铝业	凤阁铝业	松竹铝业
澳利铝业	中备铝业	越南东亚铝业			



部分单板幕墙合作客户

上海吉祥	山东明珠材料	山东东瓯	华途仕建材	海德邦铝业	山东吉祥	金霸建材
彩山铝业	铝翼集团	迪高建材	康普顿至高	玮邦建材	珊玛建材	昕泰装饰
华龙铝业	雷诺丽特	桐井香港	德珂铝业	朗派装饰	玺世铝幕墙	昕和美特建材





• 广东华江粉末科技有限公司

地址：广东省肇庆高新区建设路 27 号

电话：400-8928-819 传真：0758-363 6150

• 山东千江粉末科技有限公司

地址：山东省潍坊市临朐县东城街道中欧涂装新材料产业园

电话：400-8928-819

• 肇庆千江新材料科技股份公司

地址：广东省肇庆高新区临江工业园正隆二街

电话：0758-360 3125 传真：0758-360 3101

• 广东西敦千江粉漆科学研究所有限公司

地址：广东省佛山市南海区狮山镇桃园东路 99 号力合科技产业中心

电话：400-8928-819

• 肇庆千江水漆有限公司

地址：肇庆高新区建设路创新创业服务中心 2A

电话：0758-360 3181 / 0758-360 3101



全国服务热线：

400-8928-819