



柏林-鋁膜可塗A-6 6 6

鍍鋅用環氧樹脂合金底漆

產品編號:

- EC4466

簡 介:

- 鋁膜可塗A-666係由環氧樹脂藉特殊硬化劑,配合非反應型顏料所組成之環氧樹脂塗料。

特 性:

- 應用於鍍鋅材之塗裝。
- 漆膜堅韌,耐磨性極優。
- 對溼氣、化學品、溶劑、重油等有高度抵抗性。
- 品質符合CNS K2089(第一種)之國家標準。
- 品質符合CNS K2086國家標準。

用 途:

- 適用於大氣環境下鍍鋅金屬材之防蝕底漆。

基本物性:

- 型態: 二液型
- 顏色: 限定色
- 閃火點: 26°C (79°F)
- 比重: 約1.4(25°C)(混合漆)
- 粘度: 80~90KU(25°C)(混合漆)
- 容積固含量: 約50%
- 理論塗佈量: 38M²/Gal; @ 50 μm
- 乾燥時間(25°C): 指觸: 2小時; 堅結: 12小時; 完全硬化: 7天
- 可相容塗料: 面塗: 環氧樹脂、PU系、玉保面漆
- 貯藏期限: 正常情況下至少一年

塗裝基準:

- 表面處理: 表面污垢、雜物, 可需清除乾淨, 輕微掃砂至表面粗糙度達25μm以上
- 混合比例: 主劑/硬化劑=7.5/1 (重量比) (依色相, 光澤而異)

- 建議塗裝方法: 無氣噴塗、空氣噴塗、刷塗、滾塗
- 調薄劑名稱: SV-5500(環氧樹脂調薄劑)
- 調薄劑用量: 塗裝方式/容量率%: 刷塗/0-10; 噴塗/5-25; 無氣噴塗/0-20
(溶劑用量依膜厚設計的酌重增減)
- 可使用時間: 8小時 (25°C)
- 無氣噴塗作業條件: 一次壓力: 5kg/cm²以上; 噴嘴口徑: 0.017"~0.021"
- 建議乾膜厚: 20~50µm (塗佈一道)
- 塗裝間隔: 溫度/最少(小時): 5°C/24; 20°C/12; 30°C/8; 40°C/6

注意事項:

- 實際塗佈量將比理論塗佈量少;而減少之幅度,端視施工方式、環境條件及被塗物表面狀況等而定。一般估算刷塗、滾塗之塗佈面積約為理論塗佈量之70%,而噴塗之塗佈面積約為理論塗佈量之60%。
- 被塗物表面溫度須高於露點至少3°C,空氣中濕度在85%以下且溫度在10°C~40°C之間方宜施工。
- 刷塗宜作小面積施工。
- 主劑與硬化劑請依混合比例充分調勻。
- 如上塗時,因故超過底塗規定之塗裝間隔時間,則底塗表面須依塗料供應商建議進行適當之處理後,方可再行上塗,以確保塗層間附著性。

備註:

- 部分之技術資料將因現場實際施工環境而異,請參考施工規範或洽相關技術人員。
- 施作於不銹鋼底材需表面處理: SIS St3等級或SSPC SP7掃砂。
- 施作於鍍鋅底材需表面處理: SSPC SP7掃砂(粗糙度需達25µm以上)。
- 鍍鋅金屬材經適當的表面處理可提升附著力。
- 修訂日期:2020/12/30。

總公司: 高雄市小港區大業南路43號
電話: (07)871-1101 傳真: (07)871-6583

台中辦事處: 台中市大雅區中清路4段811巷8弄9號
電話: (04)2560-3616 傳真: (04)2560-3697

台北分公司: 台北市信義區永吉路168號6樓
電話: (02)2768-7216 . 2768-7652
傳真: (02)2756-0374

台南辦事處: 台南市善化區光復路508號
電話: (06)581-4001 傳真: (06)581-2122

公司網站: <http://www.berlin.com.tw>

e-mail: info@berlin.com.tw