



柏林股份有限公司
BERLIN CO., LTD.

Since 1962

ISO-9001
ISO-14001
ISO-45001
CSR-GRIG4 AA1000



柏林-鋁膜可塗Z-170

單液型濕氣硬化PU鋅粉底漆

產品編號:

- EC4129

簡 介:

- 鋁膜可塗Z-170係由聚異氰酸酯類樹脂混合鋅粉等顏料所組合之單液濕氣硬化型鋅粉底漆

特 性:

- 單液型使用方便。
- 防銹力、耐磨性優。
- 耐溶劑性優。
- 正常狀況下可耐溫自-40°C至150°C。

用 途:

- 適用於海濱地區、工業區、地下及水下等之新建鋼構物防銹底漆或舊鋼鐵面修補用防銹底漆。

基本物性:

- 型態: 一液型
- 顏色: 灰色、棕色
- 光澤: 平光
- 閃火點: 24°C (75°F)
- 比重: 約2.2(25°C)
- 粘度: 75~85KU(25°C)
- 容積固含量: 約50%
- 理論塗佈量: 38M²/Gal; @ 50 μm
- 乾燥時間(25°C): 指觸:20分鐘; 堅結:4小時; 完全硬化:7天
- 耐熱性: 恆溫150°C
- 可相容塗料: 上塗: 環氧樹脂系、PU系、金屬伐銹處理劑、單液濕氣硬化PU系
- 貯藏期限: 正常情況下至少六個月

塗裝基準:

- 表面處理: SIS Sa2 1/2
- 建議塗裝方法: 無氣噴塗、空氣噴塗、刷塗
- 調薄劑名稱: SV-3311 (PU 調薄劑)
- 調薄劑用量: 塗裝方式/容量率%: 刷塗/0-20; 噴塗/10-25; 無氣噴塗/5-20
- 無氣噴塗作業條件: 一次壓力: 5kg/cm²以上 ; 噴嘴口徑: 0.019"~0.023"
- 建議乾膜厚: 55~75µm (塗佈一道)
- 塗裝間隔: 溫度/最少(小時):5°C/20; 20°C/8; 30°C/4; 40°C/3

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90%以下且溫度在5°C~40°C之間方宜施工。
- 在密閉地方施工時,須有通風設備。
- 使用時,先充份攪拌均勻後,再以60~100孔篩過濾,施工時應隨時攪拌,以防止沉澱。
- 在有效貯藏期限內,油漆必須存放在通風良好之陰涼處,並遠離熱源及火花。
- 本品與水份會起反應,注意密封。
- 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。
- 修訂日期:2016/09/22。

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