



## 環氧樹脂焊道漆

### EPOXY PRIMER FOR WELD

#### 產品編號：

- BP1794

#### 簡 介：

- 係由特殊環氧樹脂與硬化劑配合銀漿組成之塗料。

#### 特 性：

- 對各種輕金屬或其焊道有極佳附著性。
- 良好耐衝擊性與抗磨性。
- 抗油性、耐水、耐化學品皆佳。
- 防銹能力佳。

#### 用 途：

- 用於鋼鐵或鍍鋅鋼上焊道之修補。

#### 基本物性：

- 顏色: 銀灰
- 遮蓋力: 約25M<sup>2</sup>/L
- 光澤: 平光
- 比重: 約1.0
- 黏度: 25~28秒(IHS杯)
- 乾燥時間: 指觸, 30分鐘以內; 堅結, 8小時以內; 完全硬化, 7天(混合漆, 25°C)
- 容積固含量: 約21%
- 混合比例: 主劑: 硬化劑 = 10:1(重量比)
- 可使用時間: 8小時(混合漆, 25°C)
- 調薄劑: SV-5500(環氧樹脂調薄劑)
- 施工方式: 刷塗、噴塗
- 建議乾膜厚: 10~30μm
- 理論塗佈量: 40M<sup>2</sup>/Gal @20μm
- 適用面漆: 環氧樹脂系、PU系等
- 塗裝間隔: 最短, 6小時; 最長, 7天
- 表面處理: 表面油污、雜物去除乾淨
- 貯藏期限: 正常情況下至少一年

## 注意事項:

- 主劑與硬化劑必須按規定比例混合，並攪拌均勻靜置 15 分鐘後才能使用；施工時請勿添加調薄劑。
- 二液型油漆經調合後，必須在可使用時間內用完，否則將呈膠化不能使用。
- 先清除被塗物表面之灰塵、水份、油污、鐵銹、腐蝕性鹽類等雜物後再行施工
- 當空氣中濕度達85%以上，或被塗物表面溫度未高於露點3°C以上，或溫度在40°C以上10°C以下時，應避免施工。
- 按規定塗裝間隔施工，如超過規定時間，必須將漆面磨粗，以增加附著力。
- 儲存或施工中應避免接近高溫或火源，以免發生危險。
- 油漆必須存放在通風良好之陰涼處，以保持品質。
- 在密閉處施工，必須有充分之通風設備。
- 油漆實際塗佈量會因施工技巧、被塗物之表面狀況、形狀、大小、施工方式以及工作環境之不同而有損耗，故需列入估量之考慮中。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%。
- 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](mailto:info@berlin.com.tw)

Print this Google Sites Page