



## 鋅粉預塗底漆

### ZINC RICH SHOP PRIMER

#### 簡 介:

- 係由矽酸酯類及鋅粉所組成之替身型長曝無機鋅粉預塗底漆。

#### 特 性:

- 防銹力極優。
- 耐油、耐溶劑性極優。
- 正常情況下可耐溫至400°C。
- 不受切割、焊接影響。

#### 用 途:

- 鋼鐵用長曝型預塗底漆。

#### 規 格:

- 顏色: 限定色
- 光澤: 平光
- 比重: 約1.6kg/L(混合漆)
- 黏度: 65~80KU(混合漆,25°C)
- 乾燥時間: 指觸,5分鐘以內;堅結,2小時以內;完全硬化,7天以內(25°C)
- 容積固含量: 約50%
- 混合比: 主劑:硬化劑=1.8:1(重量比)
- 調薄劑: SV-1100
- 施工方式: 有氣噴塗、無氣噴塗
- 可使用時間: 8小時(混合後,25°C)
- 建議乾膜厚: 15~25µm(每道)
- 理論塗佈量: 95M<sup>2</sup>/Gal@20µm
- 適用面漆: BP0451、BP0459等
- 塗裝間隔: 6小時以上(25°C)
- 貯藏期限: 正常情況下至少一年

#### 施工應注意事項:

- 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20%以上85%以下且溫度在10°C~40°C之間,風速7公尺/秒以下方宜施工。
- 在密閉地方施工時,須有通風設備。

- 使用時,將粉劑倒入硬化劑充份攪拌均勻後,再以60~100孔篩過濾,施工時應隨時攪拌,以防止鋅粉沉澱。
- 油漆必須存放在通風良好之陰涼處,並遠離熱源及火花。
- 經長時間曝曬後若要重塗時,需將塗膜表面之灰塵、油污、銹點清除乾淨或施以輕微噴砂後再行塗裝施工。
- 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。
- 若要再上塗無機鋅粉漆(BP4120)需將鋅粉預塗底漆去除噴砂後再塗裝。

**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:2019/08/15。

---

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