



柏林股份有限公司
BERLIN CO., LTD.

Since 1962

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



鋅鉻黃底漆

ZINC CHROMATE PRIMER

產品編號：

- BP0112

簡 介：

- 係以醇酸樹脂配合鋅鉻黃防銹顏料製成之底漆。

特 性：

- 防銹力佳。
- 施工容易。
- 快乾、附著力佳。
- 物美價廉。

用 途：

- 作為鋼構物及非鐵金屬之防銹底漆。

規 格：

- 顏色: 黃色及其他限定色
- 遮蓋力: $8M^2/L$ 以上
- 光澤: 平光
- 比重: 約1.5
- 黏度: 80~90KU(25°C)
- 乾燥時間: 指觸, 1小時以內; 堅結, 6小時以內(25°C)
- 容積固含量: 約59% (依色相而異)
- 調薄劑: SV-8800 (醇酸樹脂調薄劑)
- 施工方式: 刷塗、滾塗、噴塗、無氣噴塗
- 建議乾膜厚: 30~50 μm (每道)
- 理論塗佈量: $56M^2/Gal@40\mu m$
- 適用面漆: 調合漆、噴磁漆等
- 塗裝間隔: 6小時以上
- 貯藏期限: 正常情況下至少一年

施工應注意事項:

翻譯

- 使用前必須攪拌均勻,如黏度過高,應添加適量調薄劑稀釋。
- 先清除被塗物表面之灰塵、水份、油污、鐵銹、腐蝕性鹽類等污物再行施工。
- 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。
- 油漆用剩時須緊密封口,以避免溶劑揮發或結皮。
- 本有機溶劑油漆不得吞食,並應避免接近高溫或火源,以免發生危險。
- 在有效貯藏期限內,油漆必須存放在通風良好之陰涼處,以保持品質。
- 做疊層塗裝時,必須待下層漆完全乾燥後始可施工。
- 在密閉處施工,需有充份之通風設備。
- 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