



柏林股份有限公司
BERLIN CO., LTD.

Since 1962

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



CNS K2087 第一種無機厚塗鋅粉漆

CNS K2087 Type I INORGANIC HIGH BUILD ZINC PRIMER

產品編號：

- BP4120

簡 介：

- 由矽酸酯類及鋅粉所組成之替身型無機鋅粉底漆。

特 性：

- 防銹力極優。
- 耐油、耐溶劑性極優。
- 正常情況下可耐高溫至400°C。
- 不受切割、焊接之影響。
- 品質符合CNS K2087之第一種標準。

用 途：

- 作為船舶、橋樑、貯槽及工廠設施等之鋼鐵構物之最佳防銹底漆,適用於高度腐蝕環境。

規 格：

- 顏色: 灰色
- 光澤: 平光
- 比重: 約2.2以上(混合漆,25°C)
- 黏度: 65~80KU(混合漆,25°C)
- 乾燥時間: 指觸,15分鐘以內;堅結,12小時以內;完全硬化,7天以內(25°C)
- 容積固含量: 約52%
- 混合比: 粉劑:主劑=1.45:1(重量比)
- 調薄劑: SV-1100、SV-1166、SV-0033
- 施工方式: 空氣噴塗、無氣噴塗、刷塗
- 可 使用時間: 8小時(混合後,25°C)
- 建議乾膜厚: 50~75μm(每道)
- 理論塗佈量: 26M²/Gal@75μm
- 適用面漆:環氧樹脂系、耐熱漆系等
- 塗裝間隔: 4小時以上

- 貯藏期限: 正常情況下至少六個月

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。一般估算刷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%。
- 表面處理 SIS Sa2 1/2以上。
- 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。
- 在密閉地方施工時,須有通風設備。
- 使用時,將粉劑倒入主劑充份攪拌均勻後,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。
- 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:2021/01/18。

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