柏林股份有限公司
BERLIN CO., LTD.
Since 1962
ISO-9001
ISO-14001
ISO-45001
CSR-GRIG4 AA1000
國家品質獎
國家磐石獎
TAF測試實驗室

柏林-鋅膜可塗I-350

不黃變型壓克力基聚胺基甲酸酯PU面漆

產品編號：

- EC4235

簡介：

- 鋅膜可塗I-350係壓克力基多元醇藉不變黃型聚異氰酸鹽硬化而變成之聚胺基甲酸酯面漆。

特性：

- 耐候性和耐淡水、海水之浸漬性極優。
- 耐磨性和抗衝擊性特優。
- 對各種酸、鹼和有機溶劑有極佳之抵抗性。
- 不容易變黃,可保光澤亮麗。
- 品質符合CNS K2247面塗第3級之國家標準。

用途：

- 適宜作為濱海區或工業區之橋樑、建築物、廠房、設備及桶槽等鋼鐵結構之防蝕面漆。
- 可廣泛用於鐵金屬、非鐵金屬、混凝土、石棉板、三合板、木材等之防護塗裝。

基本物性：

- 型態：二液型
- 顏色：可選擇
- 光澤：有光、半光、平光、無光
- 比重：約1.3(25℃)
- 粘度：65~95KU(混合漆)(25℃)
- 容積固含量：約51%

- 理論塗佈量：64M^2/Gal；@ 30 μm
- 乾燥時間(25℃) ：指觸:1小時；堅結：16小時； 完全硬化：7天
- 耐熱性：80℃
- 可相容塗料：底塗: 無機鋅粉系、環氧樹脂系、PU系等
- 貯藏期限：正常情況下至少一年

塗裝基準：

- 表面處理：底塗表面之污垢、雜物須清除乾淨
- 混合比例：主劑/硬化劑=8/1(依色相、光澤而異) (重量比)
- 誘導時間：15分鐘 (25℃)
- 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/0-10；噴塗/10-30； 無氣噴塗/5-15
- 可使用時間： 8小時 (25℃)
- 無氣噴塗作業條件：一次壓力：5kg/㎝^{2}以上；噴嘴口徑：0.017"~0.019"
- 建議乾膜厚：30~50μm (塗佈一道)
- 塗裝間隔：溫度/最少(小時)：5℃/16； 20℃/8； 30℃/6； 40℃/4

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℃，空氣中濕度85%以下，且溫度在10℃~40℃之間方宜施工。
- 在密閉地方施工時,須有通風設備。
- 主劑與硬化劑請依混合比例充份調勻。
- 硬化劑極易與水氣反應而膠化，故桶蓋務必蓋緊。
- 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:

- 上述之基本物性的數值依色相及光澤而異。
- 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。

- 基本物性之數值依色相或光澤而異。
- 修訂日期：2025.11.03。

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 · 傳真：(02)2756-0374

email：info@berlin.com.tw