

型I 牌加速

環氧酚醛高固型塗料

HIGH BUILD NOVOLAC EPOXY COATING

產品號碼	No.1572
------	---------

型 由環氧酚醛樹脂配以耐熱防蝕顏料精製而成之高固型份塗料。

用途用於具耐化性需求之桶槽或耐熱構件。

特 性 1. 具有良好之耐熱性,能耐熱至 205℃。

2. 具備良好之耐化性,可耐強酸強鹼(符合 ASTM C267)。

3. 可噴塗於無機鋅粉底漆上,加強防蝕效果。

4. 於反覆加熱的系統上具有優異保護效果。

5. 使用於戶外時需上塗面漆,高溫系統請用 No.1569,常溫系統請使用 PU 系列或是氟碳系列面漆。

顏 色 灰色、紅棕

耐 熱 溫 度 205℃

重 量 1.50 Kg/L 以上

粘 度 90KU以上(25°C)

乾 焊 指觸 2 小時以內(25℃) 堅結 8 小時以內

時 間 靜置 7 天完全硬化(達可使用條件)

塗 裝 間 隔 最低4小時 最高7天

漆 膜 厚 度 濕膜 $210 \mu \text{ m} \text{ (Micron)}$ 乾膜 $150 \mu \text{ m} \text{ (Micron)}$

理 論 塗 佈 量 18.2 m²/Gal 4.8 m²/L 3.2 m²/Kg (乾膜 150 μ m)

主 端 室 闸 重 16.2 m / θai 4.8 m / L 5.2 m / Rg(程族 130 μ m /

體 機 固 成 份 70±3%

項

可 使 用 時 間 4 小時(25℃)

薄 劑 可添加 3% ~5% 調薄劑 SP-12

貯藏安定性 正常情況下,至少18個月。

1. 被塗漆膜表面之油脂、水份、灰塵及鐵銹等必須清除乾淨。

碳鋼表面需處理至 SSPC-SP10Sa2 1/2 (ISO 8501-1:2007) 或手工除銹至 SIS St3,鍍鋅板及不銹鋼需掃砂至 SIS Sa1。

3. 長時間不使用可能會有分層現象,使用前請先攪拌均勻。

4. 耐化性詳細資訊請洽本公司技術服務人員

PDM151572XX V1.2

調

注

意

事

最新版次,請參照公司網頁; 如查無資料,請洽業務人員。

永記造漆工業股份有限公司

高 雄 市 小 港 區 沿 海 三 路 26 號 TEL:07-8713181(15線)

FAX: 07-8715443 • 8715833