



虹牌油漆

彩鋼浪板漆

MAINTENANCE PAINT FOR PRECOATED STEELS

產 品 號 碼	No.488
型 別	以高耐候型樹脂搭配特殊耐候顏料精煉而成之彩色鋼板、浪板及鐵皮製品的專用漆。
用 途	對彩鋼板、浪板及鐵皮等金屬有優異之附著性，用於修護與翻新顏色使表面產生亮麗質感，達到穩固防護的效果。
特 性	1. 單液型，施工方便，可節省繁瑣的程序及時間。 2. 表面平滑，附著力強，乾燥速度快。 3. 具備優異的耐候性，耐鹼性及耐水性。 4. 漆膜強韌，耐磨性佳。
顏 色	依色卡及其他訂製色
比 重	1.02 Kg/L 以上
乾 燥 時 間	指觸 1 小時以內 堅結 3 小時以內 (25°C)
漆 膜 厚 度	濕膜 70 μ (Micron) 乾膜 30 μ (Micron)
塗 裝 間 隔	夏季高溫約 1 小時 冬季約 3 小時(25°C)
理 論 塗 佈 量	53 m ³ /Gal 14 m ³ /L
總 不 揮 發 分 劑	50%以上
調 薄 劑 用 量	No.807 二甲苯 0~10%
貯 藏 安 定 性	正常情況下，至少二年。
塗 裝 方 法	刷塗、滾塗、噴塗
適 用 底 漆	No.1452 橡膠 MIO 防銹底漆、No.1018 鍍鋅漆
注 意 事 項	1. 預處理： (1).被塗物表面之灰塵、油漬、其他附著汙漬等雜質，如大面積建議使用清潔劑、小面積可使用溶劑完全清除乾淨，始可施工。 (2).舊漆面：建議使用高壓水先行清理底材表面再進行塗裝程序。 (3).光滑漆面：需將舊漆表面打磨(使用 120~400 目砂紙)後再進行塗裝程序。 (4).鏽蝕底材：需經鏽蝕底材表面處理後，始得進行底漆及面漆的塗裝程序。 2. 溫度在 10°C 以下，相對濕度 85% 以上時，請避免施工。 3. 施工後避免板材疊放、重壓，以防回黏現象產生。 4. 避免一次厚塗，厚塗會導致表乾但內層未乾，而影響其附著力。 5. 因市售彩鋼板、浪板及鐵皮製品種類繁多，不建議塗裝於 PVDF 板材上，如必要使用建議施工前可先行小部分測試其附著力。