

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3	
修訂日期	2009.10.15.	<b>SEPACOAT 環氧防蝕底漆</b>		頁次	1/1

**\* 前 言 \***

SEPACOAT 環氧防蝕底漆乃以 EPOXY 環氧樹脂為主成分配加特殊合成樹脂製練而成之熱硬化性單液型塗料。其防蝕性、耐沸水性、密著性優、耐化學性極佳，且在塗裝作業工程中以 Wet-on-Wet 性能良好，故廣泛使用於高級機械器具，如辦公機械設備、自動販賣機、高級醫療器材、金屬車輛零件、3C 鎂鈦合金產品、冷藏庫、洗濯機、建築材料.....等之防銹蝕用底漆。

**\* 特 性 \***

項 目	SEPACOAT Primer(白)	SEPACOAT Primer(銀)	備 註
加熱殘份	65 ±2%	50 ±2%	JIS-K-5400
比 重	1.20 ±0.03	1.20 ±0.03	JIS-K-5400
黏 度	68 ±3 KU	68 ±3 KU	STORMER(25°C)
稀 釋 劑	SEPA # 201 或 202	SEPA # 201 或 202	202 乃靜電用
塗裝黏度	FORD cup # 4 17±2sec	FORD cup # 4 17±2sec	視需要情形調整之

**\* 試驗片製作要領 \***

1. 試驗片材質：( 0.8×70×150 ) mm Spcc 磷酸亞鉛皮膜處理片。
2. 塗膜的厚度：下塗 SEPACOAT 環氧底漆.....15μ ~ 35μ。  
上塗 PLCAB-BAKE.....20μ ~ 25μ。  
或 FUSON900 氟碳烤漆塗料.....20μ ~ 25μ。
3. 塗裝方法：Wet-on-Wet 二塗一烤方式 ( 2C1B )。
4. 烘烤溫度：上塗 PLCAB 壓克力烤漆.....160°C×30mins。  
上塗 FUSON-900 氟碳烤漆塗料.....185°C×25mins。
5. 各項試驗前；必須在烘烤乾操作業完成後放置 24hr 後實施之。

**\* 用 途 \***

1. 廣泛使用於高級事務機具、辦公機械設備、自動販賣機、車輛金屬零配件、3C 鎂鈦合金產品、冷藏庫、洗濯機、建築材料、醫療器材、金屬建築材料、高速公路隔音牆、快速道路隔音牆、高速鐵路隔音牆....等之下塗防蝕用塗裝，上下塗可用 Melamine Bake ； Acrylic Bake ； PLCAB Bake ； Epoxy & Urethane Bake ； FUSON-900 氟碳樹脂塗料 ； Acrylic Polyurethane 。
2. 使用於海濱地區之鋁建材、金屬建材或非鐵金屬建材的塗裝工程；可以增加其防蝕性能。

**\* 允許作業環境 \***

1. 塗裝環境容許溫度：10 ~ 40°C
2. 塗裝環境容許濕度：80% RH 以內。
3. 塗料保存期限 ( 20°C )：6 個月

文件編號	3-7303	塗裝作業說明書	版次	1.3
修訂日期	2009.10.15.	<b>鋁合金之 SEPACOAT 防蝕底漆施工說明</b>	頁次	1/1

一、鋁合金之塗裝說明：

(A) 前處理工程	預脫脂→水洗→-脫脂→水洗→中和→水洗→鉻酸鹽皮膜處理→水洗→乾燥
(B) 塗裝工程	(A)前處理工程→SEPACOAT 下塗→靜置→PLCAB 上塗→靜置→烘烤

二、塗裝工程例：

工 程	使用塗料與搭配溶劑及素材前處理		備 註
前 處 理	素地材質上附著之油脂、水份及污物，在塗裝前，依前處理工程充分處理之、		
下 塗	塗料 - SEPACOAT Prime ( White ) 溶劑 - SEPA#201 調薄劑 ( 吹付式 ) SEPA#202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度 - FORD cup #4 15 ~ 22 秒 ( 吹付式 ) FORD cup #4 18 ±3 秒 ( 靜電塗裝 )		膜厚 15μ ~ 20μ
Setting( 靜置 )	3 ~ 10mins ( 20°C以上 )		
上 塗	PLCAB 壓克力烤漆	溶劑 - PLCAB # 201 調薄劑 ( 吹付式 ) PLCAB # 202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度 - FORD cup #4 15 ~ 20 秒 ( 吹付式 ) FORD cup #4 18 ±3 秒 ( 靜電塗裝 )	膜厚 20μ ~ 30μ
	FUSON 氟碳烤漆塗料	溶劑 - FUSON # 201 調薄劑 ( 吹付式 ) FUSON # 202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度 - FORD cup #4 16 ~ 22 秒 ( 吹付式 ) FORD cup #4 18 ±3 秒 ( 靜電塗裝 )	
Setting( 靜置 )	3 ~ 10mins ( 20°C以上 )		
烘烤作業	PLCAB 壓克力烤漆	150°C×30mins ; 170°C×20 mins	
	FUSON 氟碳烤漆塗料	185°C×25mins ; 195°C×20 mins	

PS：依作業環境之需要與差異，另備有多式溶劑可供選擇採用。

三、用途：

- 1.廣泛使用於高級事務機具、辦公機械設備、自動販賣機、車輛金屬零配件、冷藏庫、洗濯機、醫療器材、金屬建築材料、高速公路隔音牆、快速道路隔音牆、高速鐵路隔音牆等的下塗防蝕用塗料，上下塗可用 Melamine Bake ; Acrylic Bake ; PLCAB Bake ; Epoxy&Urethane Bake ; FUSON900 氟碳樹脂塗料 ; Acrylic Polyurethane 。
- 2.使用於海濱地區之金屬建材或非鐵金屬建材的塗裝工程；可以增加其防蝕性能。

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書	版次	1.3
修訂日期	2009.10.15.	SEPACOAT 環氧防蝕底漆		頁次

### 特徵與塗裝作業標準

NO	項目	說明
1	塗料狀態	無分離、易攪拌均勻、無結塊現象。
2	遮蓋力	60 m <sup>2</sup> /Gol (理論值) 25 $\mu$ 乾膜 · Spray-Loss=0
3	固成分	65 $\pm$ 3%
4	乾燥條件	160 $^{\circ}$ C $\times$ 30mins ~ 185 $^{\circ}$ C $\times$ 20mins (板溫)
5	噴槍口徑	1.0 ~ 1.5 mm $\phi$
6	噴塗空氣壓力	0.3 ~ 0.5mp (3 ~ 5kg/cm <sup>2</sup> )
7	膜厚	單塗 20 $\pm$ 5 $\mu$
8	化成皮膜處理	鉻酸皮膜前處理 Mg 板 (或鋁板)

### 塗膜性能表

試驗項目		SEPACOAT 單獨	PLCAB-BAKE 單獨	Wet-no-Wet 塗裝	備註
一次物性	光澤	75 以上	92 以上	90 以上	60 $^{\circ}$ 鏡面反射
	硬度	F	H <sup>+</sup>	H <sup>+</sup>	三菱鉛筆硬度
	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	1 mm <sup>2</sup> $\times$ 100
	韌性押出性	5 mm	3 mm	3 mm	
	衝擊性	12.5 $\psi$ $\times$ 1kg $\times$ 50 cm	12.5 $\psi$ $\times$ 1kg $\times$ 30 cm	12.5 $\psi$ $\times$ 500g $\times$ 50 cm	Dupont 式
耐沸水性		無異狀	無異狀	無異狀	4hr 連續
二次物性	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5 $\psi$ $\times$ 1kg $\times$ 40 cm	12.5 $\psi$ $\times$ 1kg $\times$ 30 cm	12.5 $\psi$ $\times$ 500g $\times$ 40 cm	Dupont 式
耐鹽水噴霧性		1000hr 發鏽 1 mm 以內	750hr 發鏽 1 mm 以內	1000hr 發鏽 1 mm 以內	5%Na <sub>2</sub> C <sub>1</sub>
二次物性	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5 $\psi$ $\times$ 1kg $\times$ 40 cm	12.5 $\psi$ $\times$ 1kg $\times$ 30 cm	12.5 $\psi$ $\times$ 500g $\times$ 40 cm	Dupont 式
耐濕性		無異狀	無異狀	無異狀	1000hr
二次物性	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5 $\psi$ $\times$ 1kg $\times$ 35 cm	12.5 $\psi$ $\times$ 1kg $\times$ 40 cm	12.5 $\psi$ $\times$ 500g $\times$ 40 cm	Dupont 式
耐鹼性		120hr 無異狀	120hr 無異狀	120hr 無異狀	5%NaOH

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書	版次	1.3	
修訂日期	2009.10.15.	SEPA COAT 環氧防蝕底漆 (透明漆)		頁次	2/2

### 特徵與塗裝作業標準

NO	項目	說明
1	塗料狀態	無分離、易攪拌均勻、無結塊現象。
2	遮蓋力	60 m <sup>2</sup> /Gol (理論值) 25 $\mu$ 乾膜 · Spray-Loss=0
3	乾燥條件	150°C×30mins~185°C×15mins (板溫)
4	噴槍口徑	1.0~1.5 mm $\phi$
5	噴塗空氣壓力	0.3~0.5mp (3~5kg/cm <sup>2</sup> )
6	膜厚	單塗 20 $\pm$ 5 $\mu$
7	化成皮膜處理	鉻酸皮膜前處理 Mg 板 (或鋁板)

### 塗膜性能表

試驗項目	SEPA COAT 單獨	PLCAB-BAKE 單獨	Wet-no-Wet 塗裝	備註	
一次物性	光澤	90 以上	92 以上	90 以上	60°鏡面反射
	硬度	F	H <sup>+</sup>	H <sup>+</sup>	三菱鉛筆硬度
	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	1 mm <sup>2</sup> ×100
	韌性押出性	5 mm	3 mm	3 mm	
	衝擊性	12.5 $\psi$ ×1kg×50 cm	12.5 $\psi$ ×1kg×30 cm	12.5 $\psi$ ×500g×50 cm	Dupont 式
耐沸水性	無異狀	無異狀	無異狀	4hr 連續	
二次物性	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5 $\psi$ ×1kg×40 cm	12.5 $\psi$ ×1kg×30 cm	12.5 $\psi$ ×500g×40 cm	Dupont 式
耐鹽水噴霧性	1000hr 發鏽 1 mm 以內	750hr 發鏽 1 mm 以內	1000hr 發鏽 1 mm 以內	5%Na <sub>2</sub> C <sub>2</sub> O <sub>4</sub>	
一次物性	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5 $\psi$ ×1kg×40 cm	12.5 $\psi$ ×1kg×30 cm	12.5 $\psi$ ×500g×40 cm	Dupont 式
耐濕性	無異狀	無異狀	無異狀	1000hr	
一次物性	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5 $\psi$ ×1kg×35 cm	12.5 $\psi$ ×1kg×40 cm	12.5 $\psi$ ×500g×40 cm	Dupont 式
耐鹼性	120hr 無異狀	120hr 無異狀	120hr 無異狀	5%NaOH	

文件編號	3-7303	塗裝作業說明書	版次	1.3	
修訂日期	2009.10.15.	熱浸鍍鋅鋼板之 SEPACOAT 防蝕底漆施工說明		頁次	1/1

一、熱浸鍍鋅鋼板之塗裝說明：

(A) 前處理工程	預脫脂→水洗→脫脂→水洗→中和→水洗→乾燥
(B) 塗裝工程	(A)前處理工程→SEPACOAT 下塗→靜置→FUSON-900 上塗→靜置→烘烤

二、塗裝工程例：

工 程	使用塗料與搭配溶劑及素材前處理		備 註
前 處 理	素材材質上附著之油脂、水份及污物，在塗裝前，依前處理工程充分處理之、		
下 塗	塗料 - SEPACOAT Prime ( White ) 溶劑 - SEPA#201 調薄劑 ( 吹付式 ) SEPA#202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度 - FORD cup #4 15 ~ 22 秒 ( 吹付式 ) FORD cup #4 18 ± 3 秒 ( 靜電塗裝 )		膜厚 15μ ~ 35μ
Setting ( 靜置 )	3 ~ 10mins ( 20°C以上 )		
上 塗	FUSON 氟碳烤漆塗料	溶劑 - FUSON # 201 調薄劑 ( 吹付式 ) FUSON # 202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度 - FORD cup #4 16 ~ 22 秒 ( 吹付式 ) FORD cup #4 18 ± 3 秒 ( 靜電塗裝 )	膜厚 20μ ~ 30μ
Setting ( 靜置 )	3 ~ 10mins ( 20°C以上 )		
烘烤作業	FUSON 氟碳烤漆塗料	185°C×25mins ; 195°C×20 mins	

PS：依作業環境之需要與差異，另備有多式溶劑可供選擇採用。

三、用途：

- 1.廣泛使用於高級事務機具、辦公機械設備、自動販賣機、車輛金屬零配件、冷藏庫、洗濯機、醫療器材、金屬建築材料、高速公路隔音牆、快速道路隔音牆、高速鐵路隔音牆等的下塗防蝕用塗料，上下塗可用 Melamine Bake ; Acrylic Bake ; PLCAB Bake ; Epoxy & Urethane Bake ; FUSON900 氟碳樹脂塗料 ; Acrylic Polyurethane 。
- 2.使用於海濱地區之金屬建材或非鐵金屬建材的塗裝工程；可以增加其防蝕性能。

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書	版次	1.3	
修訂日期	2009.10.15.	SEPACOAT 環氧防蝕底漆		頁次	1/2

### 特徵與塗裝作業標準

NO	項目	說明
1	塗料狀態	無分離、易攪拌均勻、無結塊現象。
2	遮蓋力	60 m <sup>2</sup> /Gal (理論值) 25μ 乾膜 · Spray-Loss=0
3	乾燥條件	185°C×25mins (板溫)
4	噴槍口徑	1.0~1.5 mmφ
5	噴塗空氣壓力	0.3~0.5mp (3~5kg/cm <sup>2</sup> )
6	膜厚	單塗 20±5μ
7	化成皮膜處理	鉻酸皮膜前處理 Mg 板 (熱浸鍍鋅鋼板或鋁板)

### 塗膜性能表

試驗項目		SEPACOAT 單獨	搭配 FUSON900	Wet-no-Wet 塗裝	備註
一次物性	光澤	45±10	80 以上	80 以上	60°鏡面反射
	硬度	F	H <sup>+</sup>	H <sup>+</sup>	三菱鉛筆硬度
	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	1 mm <sup>2</sup> ×100
	韌性押出性	5 mm	3 mm	3 mm	
	衝擊性	12.5ψ×1kg×50 cm	12.5ψ×1kg×30 cm	12.5ψ×500g×50 cm	Dupont 式
耐沸水性		無異狀	無異狀	無異狀	20hr 連續
二次物性	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5ψ×1kg×40 cm	12.5ψ×1kg×30 cm	12.5ψ×500g×40 cm	Dupont 式
耐鹽水噴霧性		1000hr 發鏽 1 mm 以內	3000hr 發鏽 1.2 mm 以上	3000hr 發鏽 1.2 mm 以內	5%Na <sub>2</sub> C <sub>1</sub>
一次物性	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5ψ×1kg×40 cm	12.5ψ×1kg×30 cm	12.5ψ×500g×40 cm	Dupont 式
耐濕性		無異狀	無異狀	無異狀	3000hr
二次物性	碁盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5ψ×1kg×35 cm	12.5ψ×1kg×40 cm	12.5ψ×500g×40 cm	Dupont 式
耐鹼性		120hr 無異狀	360hr 無異狀	360hr 無異狀	25%NaOH

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書	版次	1.3	
修訂日期	2009.10.15.	SEPACOAT 環氧防蝕底漆 (透明漆)		頁次	2/2

### 特徵與塗裝作業標準

NO	項目	說明
1	塗料狀態	無分離、易攪拌均勻、無結塊現象。
2	乾燥條件	150°C×30mins~185°C×15mins (板溫)
3	噴槍口徑	1.0~1.5 mmφ
4	噴塗空氣壓力	0.3~0.5mp (3~5kg/cm <sup>2</sup> )
5	膜厚	單塗 20±5μ
6	化成皮膜處理	鉻酸皮膜前處理 Mg 板 (鋁板)

### 塗膜性能表

試驗項目		SEPACOAT 單獨	PLCAB-BAKE 單獨	Wet-no-Wet 塗裝	備註
一次物性	光澤	90 以上	92 以上	90 以上	60°鏡面反射
	硬度	F	H <sup>+</sup>	H <sup>+</sup>	三菱鉛筆硬度
	碇盤目性	100/100	100/100	100/100	1 mm <sup>2</sup> ×100
	韌性押出性	5 mm	3 mm	3 mm	
	衝擊性	12.5ψ×1kg×50 cm	12.5ψ×1kg×30 cm	12.5ψ×500g×50 cm	Dupont 式
耐沸水性		無異狀	無異狀	無異狀	4hr 連續
二次物性	碇盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5ψ×1kg×40 cm	12.5ψ×1kg×30 cm	12.5ψ×500g×40 cm	Dupont 式
耐鹽水噴霧性		1000hr 發鏽 1 mm 以內	750hr 發鏽 1 mm 以內	1000hr 發鏽 1 mm 以內	5%Na <sub>2</sub> C <sub>1</sub>
二次物性	碇盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5ψ×1kg×40 cm	12.5ψ×1kg×30 cm	12.5ψ×500g×40 cm	Dupont 式
耐濕性		無異狀	無異狀	無異狀	1000hr
二次物性	碇盤目性	100/100	100/100	100/100	
	衝擊性	12.5ψ×1kg×35 cm	12.5ψ×1kg×40 cm	12.5ψ×500g×40 cm	Dupont 式
耐鹼性		120hr 無異狀	120hr 無異狀	120hr 無異狀	5%Na <sub>2</sub> OH

文件編號	WI-03-04	paint film performance explain biblio	版次	1.3	
修訂日期	2009.10.15.	<b>SEPACOAT Epoxy Primer</b>		頁次	1/2

### SEPACOAT Epoxy Primer feature & painting

NO	ITEM	EXPLAIN
1	Paint state	No Separate Well Mixed
2	Viscosity	68±3KU ( Stormer25°C )
3	Specific Gravity & Volume	1.20±0.03 & 1 Galon = 3.541 iters
4	Hiding Power	60 m <sup>2</sup> /Gal ( theoretical numeral ) 25μdry film thickness · Spray-Loss=0
5	Heating Residue	65±3 %
6	Drying Time	150°C×30mins ~ 200°C×20mins ( board 1 warm )
7	Thinner	SEPA # 201(Spray Coating) & SEPA # 202(Electrostatic Coating)Thinner
8	KU Value	FORD#cup NO.4 17± sec

### SEPACOAT Epoxy Primer paint film performance biblio

ITEM		SEPACOAT offprint	PLCAB-BAKE offprint	Wet-no-Wet coating	EXPLAIN
1 Times physical properties	Gloss	75 more than (over)	92 more than (over)	90 more than (over)	60°Specular Gloss Specular Reflotion
	Hardness Pencil	F	H <sup>+</sup>	H <sup>+</sup>	Eagel Turquoise Pencil
	Adehesion Test	100/100	100/100	100/100	1 mm <sup>2</sup> ×100
	Hexibility	5 mm	3 mm	3 mm	Bending Tester
	Shock Resistance	12.5ψ×1kg×50 cm	12.5ψ×1kg×30 cm	12.5ψ×500g×50 cm	Dupont
Boiling water Resistance		No visual change	No visual change	No visual change	4hr continuous ; successive
2 Times Physical properties	Adehesion Test	100/100	100/100	100/100	
	Shock Resistance	12.5ψ×1kg×40 cm	12.5ψ×1kg×30 cm	12.5ψ×500g×40 cm	Dupont
Salt Water Resistance		1000hr fa shiou1 mm within	750hr fa shiou1 mm within	1000hr fa shiou 1 mm within	5%Na <sub>a</sub> C <sub>1</sub>
2 Times Physical properties	Adehesion Test	100/100	100/100	100/100	
	Shock Resistance	12.5ψ×1kg×40 cm	12.5ψ×1kg×30 cm	12.5ψ×500g×40 cm	Dupont
Humidity Resistance		No visual change	No visual change	No visual change	1000hr
2 Times Physical properties	Adehesion Test	100/100	100/100	100/100	
	Shock Resistance	12.5ψ×1kg×35 cm	12.5ψ×1kg×40 cm	12.5ψ×500g×40 cm	Dupont
Alkali Resistance		120hr No visual change	120hr No visual change	120hr No visual change	5%Na <sub>a</sub> OH