

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3
修訂日期	2012.11.20.	PLCAF 壓克力透明烤漆	頁次	1/2

*** 前言 ***

PLCAF 壓克力透明烤漆，乃以 Acrylic 樹脂為主體，配合環氧樹脂與三聚氰胺樹脂製煉而成的烘烤硬化型塗料，其塗膜擁有優異的可撓性、密著性、光澤保持性。對耐溶劑性、耐油性、耐鹽水噴霧性、耐化學性等均有優異之性能。

PLCAF 壓克力透明烤漆，廣泛使用於汽機車零配件、自行車零組件、家電製品、不銹鋼原色藝術雕花防火門、運動器材及鋁合金等製品銀粉漆表面上塗的保護透明漆。

*** 特性 ***

1. 光澤優秀：具有優良之光澤保持性。
2. 優良之密著性：對於鋁、鋁合金、銅、亞鉛電鍍、鍍鋅等非鐵金屬具備優良之密著性。
3. 塗膜硬度高。
4. 耐污染性優秀。
5. 耐藥品性、耐水性、耐溶劑性優秀。
6. 優良的可撓性。
7. 耐鹽水性優秀。

*** 塗裝方法 ***

1. 塗裝方式：空氣噴塗、靜電噴塗、浸漬塗裝。
2. 使用溶劑：PLCAB # 201 調薄劑.....空氣噴塗用。
PLCAB # 202 ~ 206 調薄劑.....靜電噴塗用。
3. 噴塗黏度：FORD # 4 Cup 22±2 sec.....空氣噴塗用。
FORD # 4 Cup 17±2 sec.....靜電噴塗用。
4. 乾燥條件：噴塗後須先靜置 5 ~ 10mins 在進行強制乾燥。

烘烤溫度	150°C	155°C	160°C
烘烤時間	30 mins	25 mins	20mins

PS：以上烘烤溫度為鑄件本體受熱溫度。

*** 塗裝應注意事項 ***

1. 塗裝容許溫度：5 ~ 40°C。
2. 塗裝容許濕度：80 % RH。
3. 塗料容許保存期限 (20°C)：6 個月

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書	版次	1.3
修訂日期	2012.11.20.	PLCAF 壓克力透明烤漆	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	黏 度	63 ± 3KU (Stormer25°C)
3	比重&容積	0.91 ± 0.03 & 1 Galon = 3.541 iters
4	遮 蓋 力	60 m ² / Gol (理論值) 25μ 乾膜 · Spray-Loss=0
5	固 形 份 比	60.0 ± 2
6	乾 燥 條 件	150°C×30mins ~ 160°C×20mins (板溫)
7	稀 釋 劑	PLCAB # 201(一般手噴塗) & PLCAB # 205(靜電噴塗)
8	噴 塗 黏 度	FORD#cup NO.4 16 ± 3 sec(視需要情況調整之)
9	噴 槍 口 徑	1.0 ~ 1.5 mmφ
10	噴塗空氣壓力	0.3 ~ 0.5mp (3 ~ 5kg/cm ²)
11	膜 厚	單塗 25 ± 5μ
12	化成皮膜處理	鉻酸皮膜前處理鋁板

塗 膜 性 能 表

NO	試 驗 項 目	條 件	結 果
1	光 澤	60°鏡面反射光澤計。	90° 以上
2	硬 度	三菱 UNI 鉛筆試驗機	H ~ 2H
3	耐 屈 曲 性	屈曲試驗機	3 mm
4	密 著 性	1 mm間格碁盤目試驗 (100/100)	100/100
5	耐 衝 擊 性	Dupont 衝擊試驗機 (1/2 " × 500g × 50 cm)	合 格
6	耐鹽水噴霧性	5% Na ₂ C ₁ 水溶液×35°C×840hr	無異狀
7	耐 水 性	40°C溫水×120hr 浸漬	無異狀
8	耐 酸 性	5%硫酸溶液×120hr 浸漬	無異狀
9	耐 鹼 性	5%苛性鈉溶液×120hr 浸漬	無異狀
10	耐 污 染 性	口紅、醬油污染×24hr	無異狀
11	耐候性試驗	促進耐候試驗 2000hr 照射	光澤保持率 35%