

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3	
修訂日期	2012.10.19.	FUSON(2K) 氟碳樹脂漆		頁次	1/3

### \* 前言 \*

近年來，國內外高層或超高層大樓建築，大都採用 FLUOROCARBON RESIN COATING ( 氟碳樹脂塗料 )。目前，亦只有氟碳樹脂塗料，才經得起任何環境天候的嚴酷考驗，其具有抗大氣污染、不沾油塵，使高層建築大樓外觀歷久彌新，亮麗美觀，維持其塗料具備之應有性能之特性。

FUSON(2K)氟碳樹脂漆的分子結構中具有C-F強分子鍵加入C-F及C-H基因之結合所使然，能夠抗退色、抗起霜、抗裂、抗大氣污染，是有效保護期限超過十五年以上之耐候性塗料；由於具備常溫硬化特性，針對不易重修之永久性構造物，如：高樓、大廈、長橋、鐵塔、鋼架、廠房、露天之儲槽設備或非鐵金屬素材尤其適合使用。

### \* 用途 \*

- 1、建 材 類：
  - 1、屋頂及各種金屬壁材。
  - 2、瓦材、混凝土(RC)及各種無機建材。
  - 3、各種塑膠建材。
- 2、運輸工具類：車輛、飛機、船舶。
- 3、大型構造物：橋樑、石油槽、煙囪、排氣管、鋼架、鐵塔、及各種海洋設施。
- 4、擠型構造物：道路標誌、廣告看板、各式水槽、飼料槽、燈罩及小木屋。

### \* 特性 \*

1、優異耐候性：具有絕佳之超耐候特性，能長期保護被塗物之美觀與耐久性，其對天候之侵蝕更具保護效益，在嚴酷環境，如：濱海、山地、霧段、乾旱地區，均能充份發揮高耐候性之特質，保用超過十五年以上。

2、良好成膜性：其乾燥硬化條件可以在常溫 25°C下 168hrs ( 7 日 )；或中低溫強制乾燥，其烘烤條件為：

烘烤溫度	80°C	100°C	120°C	140°C
烘烤時間	50 mins	40 mins	30 mins	20 mins

3、具高光澤性：光澤度由 85%至無光澤可依需要自由選擇，不易消退，且具有高度透明性及極佳之抗紫外線作用，使被塗物不但耐用且持久亮麗；又其塗膜平坦光亮，更能使其不沾污塵的特性，發揮到極致。

4、優異耐化性：由於分子結構安定，其對耐酸、耐鹼、耐藥品性及耐溶劑、耐汽油性等性能優異。

5、優異修補性：由於特殊結構特性，搭配適當之底漆，對於任何素材均能完全附著，重塗性特優，故以同性質塗料從事修補工程，附著性優秀，尤其對大工件更具發揮功效。

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3	
修訂日期	2012.10.19.	<b>FUSON(2K) 氟碳樹脂漆</b>		頁次	2/3

6、透氣率超低：氧化作用為決定素材壽命之因素，透氣係數低於任何塗料，對底材壽命具有極佳之保護效果。

**\* 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：6 個月 ( 25°C )。

**\* 使用方法 \***

- 1、FUSON(2K)常溫兩液型氟碳樹脂漆，A 液與 B 液之使用配比為：
  - A + B = 9 : 1 ( 素色系與銀粉系 )
  - A + B = 8 : 1 ( 透明漆 )
- 2、A + B 兩液混合後，其 Potlife ( 作業可使用時間 ) 在 25°C 常溫下為 5hrs。
- 3、A + B 兩液混合後，會依放置時間使黏度逐漸升高 ( 增黏 )，最後導致固化，故請先預估需要噴塗作業之塗料使用量後，依所需用量混合調配，以避免因塗料增粘固化而造成浪費。
- 4、噴塗作業完畢後，噴槍、管線、噴塗作業等工具，應儘速清洗乾淨，以避免塗料殘留於噴塗工具內，造成膠結阻塞。
- 5、B 液 ( 硬化劑 )，對空氣中之濕氣非常敏感。開封使用後，必須將未使用之 B 液完全拴緊密封，避免與空氣接觸。( B 液之保存期限為 6 個月，超過此期限，使用前需測試是否變質 )。
- 6、若執行強制乾燥烘烤作業時，噴塗後請靜置 10mins 以上。

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3	
修訂日期	2012.10.19.	FUSON(2K) 氟碳樹脂漆		頁次	3/3

**\* 塗裝作業 \***

一、熱浸鍍鋅板、鋼鐵結構、鋼骨、鋼架、鋼板：

工 序	使用塗料	塗回數	塗佈量 (kg/m <sup>2</sup> )	乾膜厚 ( μ )	塗裝黏度 (FC#4 secs)	溶劑	塗裝間隔 ( 20°C )
素材前處理	噴砂除銹至 SIS-Sa 2 1/2 及脫脂處理						
底 漆	SEPO(2K) 環氧底漆	1	0.14 ~ 0.22	15 ~ 25	16 ~ 20	SEPA # 201	4hrs 以內或 72hrs 以後
面 漆	FUSON(2K) 氟碳漆	2	0.24 ~ 0.28	25 ~ 35	20 ~ 25	FUSON# 201	168hrs (25°C)

二、鋁建材、Stainless：

工 序	使用塗料	塗回數	塗佈量 (kg/m <sup>2</sup> )	乾膜厚 ( μ )	塗裝黏度 (FC#4 sec)	溶劑	塗裝間隔 ( 20°C )
素材前處理	噴砂除銹或全面 # 240 砂紙研磨及脫脂處理						
底 漆	SEPO(2K) 環氧底漆	1	0.14 ~ 0.22	15 ~ 25	16 ~ 20	SEPA # 201	4hrs 以內或 72hrs 以後
面 漆	FUSON (2K) 素色 銀粉	2	0.30 ~ 0.32	25 ~ 35	20 ~ 25	FUSON# 201	
			0.20 ~ 0.22	20 ~ 30	17 ~ 20		
透明漆	FUSON(2K) 透明漆	2	0.20 ~ 0.24	15 ~ 20	15 ~ 18	FUSON# 201	168hrs (25°C)

三、Concrete：

工 序	使用塗料	塗回數	塗佈量 (kg/m <sup>2</sup> )	乾膜厚 ( μ )	塗裝黏度 (FC#4 sec)	溶劑	塗裝間隔 ( 20°C )
素材前處理	水洗、乾燥、附著污物除去、樹脂 moter、補土補平等處理						
下 塗	SEALER 封底漆	1	0.14 ~ 0.16	25 ~ 35	20 ~ 25	SEPA # 201	2hrs ~ 5 日
底 漆	SEPO(2K) 環氧底漆	1	0.14 ~ 0.22	15 ~ 25	16 ~ 20	SEPA # 201	4hrs 以內或 72hrs 以後
面 漆	FUSON(2K) 氟碳漆	2	0.24 ~ 0.28	25 ~ 35	20 ~ 25	FUSON# 201	168hrs (25°C)

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書	版次	1.3
修訂日期	2012.10.19.	FUSON(2K) 氟碳樹脂漆	頁次	1/1

**\* 塗膜性能 \***

According to \* AAMA 2605 Spec

NO	試驗項目	性能要求與判定	測試方法
1	乾膜厚	按試驗；底漆 15μ以上， 面漆 25μ以上合格	ASTM D1005 膜厚計
2	光澤(60°)	按試驗；光澤度為 45±5°	ASTM D523 60° 光澤計
3	乾膜硬度	按試驗；H 以上	ASTM D3363 鉛筆硬度試驗機
4	密著性	按試驗；乾膜、濕膜及沸騰水之密著均為 100%	ASTM D3359
5	耐磨耗性	按試驗；耐磨係數不低於 40	ASTM D968 落砂試驗機
6	耐衝擊性	按試驗；5/8" 直徑，160in-1b 作用漆面無剝離現象	ASTM D2794 圓鼻式衝擊試驗機
7	耐化學性	按試驗；於 37%硝酸中 30mins 顏色變化不超過 5E ( NBS ) 合格	AAMA 2605
8	耐清潔劑	按試驗；3%清潔劑 100°F，浸漬 72hrs 無起泡、無破損現象	AAMA 2605
9	耐濕性	按試驗；100%、100°F 經 3,000 hrs 噴霧無起泡、無破損現象	ASTM D2247
10	耐候性	按試驗；經 4,000 hrs 外觀無異狀，色差值 ΔE 小於 5，光澤保持率大於 80%	ASTM G26 鹵素燈照射
11	耐鹽霧性	按試驗；5% NaCl 食鹽水溶液 100°F，3,000hrs 無起泡、無破損現象	ASTM B117

PS：測試塗板需放置 168hrs 後再進行檢驗測試。