

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3
修訂日期	2005.12.08.	SEPO(2K) 環氧底漆		頁次
				1/4

*** 前言 ***

近年來，由於化學工業之日新月異，各種被塗物之素材呈現複雜且多樣化，例如軟鋼板、黑皮付鋼板、鐵鑄品、亞鉛電鍍處理板、鋁合金板、不鏽鋼板、銅電鍍處理板.....等；目前之塗裝素材，由兩種或更多種素材共同組合使用之情況相當普遍。

SEPO(2K) 環氧底漆乃為多功能型，防銹防蝕性優之二液型特殊環氧樹脂塗料；SEPO(2K) 環氧底漆能對各種素材具備優良之密著性與耐藥品性，塗膜具備優異之物理和化學性能，故能解決共同組合素材塗裝的困難問題。

*** 特性 ***

- SEPO(2K)環氧底漆對各種鋼鐵素材或非鐵金屬素材等，均具有優良之密著性，只要經脫脂或簡單素地調整，即可獲得優良之密著性。
- SEPO(2K)環氧底漆具備優異之防鏽及防鏽能力。
- SEPO(2K)環氧全能底漆乃常乾與烘烤兼用型塗料，塗裝作業可執行常溫乾燥或強制乾燥。

*** 塗裝方法 ***

- 塗裝方法：一般空氣噴塗、無氣噴塗。
- 調配比例：A 劑 + B 劑(SEPO-B 液) = 5 : 1 (重量比)
- 使用溶劑：SEPA#201 調薄劑.....空氣噴塗用。
- 噴塗黏度：FORD # 4 18±2sec.....空氣噴塗用。
- 可作業時間：混合後 10hrs (25°C)。Potlife
- 乾燥時間：常溫 25°C完全硬化約 5 日 (120hrs)。
 - 常溫乾燥 - 指觸時間.....35mins
半硬化時間.....50mins
可上塗之時間.....50mins 以上 (上塗為常乾型塗料)
24hr 以上 (上塗為烘烤型塗料)
 - 烘烤乾燥時.....半硬化乾燥：90°C ~ 100°C x 20mins 間 (強制乾燥)
 - 執行強制乾燥.....須先靜置 15mins 以上

烘烤溫度 °C	60	80	100	120
烘烤時間 mins	60	30	20	15

- 塗佈量：當噴塗膜厚 20μ 時，100 ~ 120g/m²，標準塗裝膜厚以 20μ±3μ。

*** 塗裝應注意事項 ***

- 塗裝容許溫度：10 ~ 40°C。
- 塗裝容許濕度：80 % RH。
- 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	2005.12.08.	SEPO(2K)環氧底漆		頁次	1/1

素材：軟鋼板，磷酸亞鉛處理後噴塗 SEPO(2K)環氧底漆。

塗膜性能表

試驗項目		試驗方法	試驗結果	
碁盤目試驗		1 mm間格碁盤目試驗，膠布剝離 Test	100/100	
耐韌性試驗		耐韌性試驗機押出	6 ^m /m 以上	
耐衝擊性		Dupont 衝擊試驗機 (1/2 " × 1kg)	50 cm	
密著性		1 mm間格碁盤目試驗 (100/100)	100/100	
鉛筆硬度		三菱 UNI 鉛筆硬度試驗機	HB	
耐鹽水噴霧性		5% Na ₂ C ₁ 食鹽水溶液 35°C×300hr	良好	
耐水性		自來水常溫下 336hr 浸漬 (兩星期)	無異狀	
耐酸性		5%硫酸溶液(H ₂ SO ₄ solution 24hr 浸漬	無異狀	
耐鹼性		5%H _a OH ₄ 苛性鈉溶液 solution 24hr 浸漬	無異狀	
耐汽油性		30mins 浸漬	良好	
天然曝露性		屋外曝露一年	良好	
上塗適用性	常乾塗料	Acrylic Lacquer	SEPO(2K) 環氧底漆，膜厚 25μ 烘烤 100°C×10mins，在進行上塗作業，無光澤目瘦現象，無爪痕、無起皺、層間密著 100/100。	良好
		PU(2K)聚酯塗料		良好
		FUSON(2K)氟碳漆		良好
	燒付塗料	M - Bake	SEPO(2K) 環氧底漆，膜厚 25μ 烘烤 100°C×10mins，在進行上塗作業，經 120°C×30min(M-Bake)、150°C×30min(PLCAB-Bake)、185°C×25min (FUSON-900) 無光澤消失，無爪痕、無起皺、層間密著 100/100。	良好
		PLCAB - Bake		良好
		FUSON 氟碳烤漆		良好