

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3	
修訂日期	2016.08.25.	LASAC 壓克力玻璃烤漆		頁次	1/1

*** 前言 ***

LASAC 玻璃烤漆，乃以 Acrylic 樹脂為主體，配合環氧樹脂，三聚氰胺樹脂及工業級顏料所製煉而成的烘烤型硬化塗料，其塗膜擁有優良的可撓性、密著性、光澤保持性。對於耐溶劑性、耐油性、耐鹽性、耐酸性及耐鹼性，均有優異之性能。

LASAC 玻璃烤漆，適用於建築玻璃、採光玻璃、裝潢玻璃等玻璃面之塗裝。

*** 特性 ***

1. 光澤優秀 - 具有優良之光澤保持性。
2. 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。

*** 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，再進行強制乾燥。

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。
4. 塗料出貨時會另外附上玻璃添加劑 (L-076)，請於使用前加入並攪拌均勻。
5. L-076 加入後的塗料不宜儲存太久，會造成凝聚結粒現象 (不要超過 10 天，儲存環境溫度 25°C 以下)。

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書	版次	1.3
修訂日期	2016.08.25.	LASAC 玻璃烤漆-黑(BLACK)	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 勻、無結塊現象。
2	黏 度	65±3KU (Stormer25°C)
3	比重&容積	1.41±0.03 & 1 Galon = 3.541 iters
4	遮 蓋 力	45 m ² /Gol (理論值) 25μ 乾膜 · Spray-Loss=0
5	固 形 份 比	50.0±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 18±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。有光型 90 以上；消光型 5 ~ 75	
2	硬 度	三菱 UNI 鉛筆試驗機	2H 以上
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)	OK
5	耐 衝 擊 性	Dupont 衝擊試驗機 (1/2 " × 500g × 50 cm)	OK
6	耐鹽水噴霧性	5% Na ₂ C ₁ 水溶液 × 35°C × 720hr	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%

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書	版次	1.3
修訂日期	2016.08.25.	LASAC 玻璃烤漆-白(WHITE)	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	65±3KU (Stormer25°C)
3	比重&容積	1.08±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	65.0±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 18±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。有光型 90 以上；消光型 5 ~ 75	
2	硬 度	三菱 UNI 鉛筆試驗機	2H 以上
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)	OK
5	耐 衝 擊 性	Dupont 衝擊試驗機 (1/2 " × 500g × 50 cm)	OK
6	耐鹽水噴霧性	5% Na ₂ C ₁ 水溶液×35°C×720hr	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%