

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3	
修訂日期	2010.09.10.	ACPB 壓克力透明烤漆		頁次	1/1

*** 前言 ***

ACPB 壓克力透明烤漆，乃以 Acrylic 樹脂為主體，配合環氧樹脂，三聚氰胺樹脂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。

ACPB 壓克力透明烤漆，廣泛使用於衛浴設備銅製品、銅製喇叭鎖、鋁拋光電腦殼、不銹鋼藝術雕花門組、汽機車零配件、自行車車架與零組件及鋁合金拋光件等製品之保護用塗裝。

*** 特性 ***

1. 光澤優秀 - 具有優良之光澤保持性。
2. 高膜厚 - 固成份高，塗膜飽滿感佳。
3. 優良之密著性 - 對於鋁、鋁合金、銅等非鐵金屬具備優良之密著性。
4. 塗膜韌性佳。
5. 耐污染性優。
6. 耐藥品性、耐水性、耐溶劑性佳。
7. 優良的可撓性。
8. 耐鹽水性佳。

*** 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。
依塗裝現場作業條件差異，另備有多式溶劑可供微調使用。
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	160°C	170°C	180°C
烘烤時間	20 mins	15 mins	10 mins

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	2010.09.10.	ACPБ 壓克力透明烤漆	頁次	1/1

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	FORD 4 號杯 15 ± 3 sec (Stormer25°C)
3	比重&容積	1.08 ± 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	58.0 ± 2 %
6	乾 燥 條 件	160°C × 20mins ~ 180°C × 10mins (實體溫度)
7	稀 釋 劑	PLCAB # 系列
8	噴 塗 黏 度	FORD #cup NO.4 13 ± 3 sec (依現場作業條件調整之)
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 20 ± 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	H 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)	合 格
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% NaCl 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 (QUV 耐候試驗機)	光澤保持率 35%