

- 產品號碼： 500F
- 型別： 由耐化性及耐候性特佳的著色顏料，配以壓克力高分子量共聚合體構成之多用途塗料。
- 用途： 水泥壁、石棉板、木材、鐵材、FRP、硬質PVC、PS、ABS、壓克力板、磁磚、玻璃、不銹鋼材、鋁材、鍍鋅材等材質之裝飾與保護用。
- 特性： 1.附著力特優。
2.耐酸、鹼、溶劑性優良。
3.具優異防銹、防蝕、耐火性能。
4.耐候性佳、經日晒雨淋不粉化。
5.使用清水為溶劑，無公害及引火危險。
- 規格資訊：
- 顏色： 17色
- 光澤度： 60% 以上
- 總不揮發物： 30% 以上
- 建議膜厚： 濕膜 90 μ (Microns) 乾膜 35 μ (Microns)
- 理論塗佈量： 42 m²/Gal 11.1 m²/L
- 適用塗料： 底漆： 本公司油性防銹漆、500P 水性鍍鋅漆、No.467 高滲透型強效防水底漆（建議搭配 No.467AD 密著促進劑混合使用效果佳）
- 比重： 1.0 kg/L 以上
- 遮蓋力： 10 m²/L 以上
- 粘度： 70~100 KU (25°C)
- 混合調薄： 調薄劑： 自來水
調薄劑用量： 0~5%
- 塗裝方法： 刷塗、滾塗、噴塗(詳說明)
- (一)鐵材防銹前處理：鐵材必須完全去除油脂、除銹。用於重防蝕工程應噴砂至 Sa 2 1/2 標準。
施工方法：噴塗、刷塗
塗裝系統：
一般防蝕用：底漆一道(本公司各種醇酸、氯化橡膠底漆)+面漆二道(全能漆)
或底漆二~三道(永保系列底漆)+面漆二道(全能漆)。
重防蝕用：底漆一道(永保系列底漆)+面漆二道(全能漆)
- (二)不銹鋼前處理：被塗物表面之水份、油脂、鐵銹、污泥、損毀或鬆懈漆膜及腐蝕性鹽類等附著物必須清除乾淨，以確保油漆之防護功能。
施工方法：噴塗、刷塗
注意事項：請勿一次厚塗超過乾膜 50 μ ，以免損害附著性。
- (三)FRP 前處理：去除油脂、雜物。對 FRP 可施加砂磨，促進附著。
注意事項：對 PE、PP 塑膠，無法附著。
- (四)竹材其他底材：對附有竹皮部份，需先加砂磨，促進附著，請依一般方法施工。
- 乾燥時間： 指觸 1 小時以內 堅結 3 小時以內 (25°C 相對濕度 60%以下)
- 塗裝間隔： 最少 4 小時
- 貯藏安定性： 保存期間： 正常情況下，至少二年。
- 注意事項： 1.使用前必須充分攪拌均勻。太稠時，可酌加清水調薄，但以不過規定用量為原則。

- 注意事項：
- 2.被塗物表面之油脂、灰塵、鐵銹及雜質必先清除乾淨，始可施工。
 - 3.下雨天、潮溼氣候勿施工。
 - 4.若欲縮短乾燥時間，可於刷(噴)塗後，室內靜置 10 分鐘，再放入烤箱內烘烤。但烤箱內溫度以不超過 90°C 為原則。
 - 5.油漆實際塗佈量會依被塗物的形狀大小、工作環境而改變。