

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3
修訂日期	2009.05.14.	<b>FUSON-900 氟碳樹脂烤漆</b>	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。

許多採用高溫烘烤硬化型之氟碳樹脂塗料其溫度須達 230~240°C才可架橋，由於高溫烘烤造成在塗裝作業條件上受到限制 ( 某些基材不能或無法承受高溫烘烤 )，且形成低光澤及修補性不易；為了改善以上缺點，本公司於 1989 年開發出適用於台灣海島型環境氣候之高光澤中溫烘烤型之 **FUSON-900** 氟碳樹脂烤漆及常溫硬化型之 **FUSON(2K)** 氟碳樹脂漆。

### \* 用途 \*

不銹鋼板、鋁帷幕牆、鋁擠型、鋁建材、鋁製品、亞鉛電鍍鋼板、熱浸鍍鋅鋼板、黑鐵鋼板等基材塗裝。

### \* 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：其乾燥硬化條件為 185°C×25mins。
- 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。
- 6、透氣率超低：氧化作用為決定素材壽命之因素，透氧係數低於任何塗料，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：5~40°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 )。

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3	
修訂日期	2009.05.14.	FUSON-900 氟碳樹脂烤漆		頁次	2/3

**\* 塗裝作業 \***

一、鋁金屬帷幕牆、鋁建材 ( 鋁擠型材 )、熱浸鍍鋅鋼板 ( 材 )、鍍鋅鋼板

工 序	使 用 塗 料 與 作 業 方 法	備 註
素材前處理	鋁建材等：鉻酸化成處理 鍍鋅鐵板：磷酸鋅化成處理 熱浸鍍鋅鋼板 ( 材 )：研磨、脫脂、清水	視素材而定
烘烤條件	100°C×10mins 以上	被塗物 實際溫度
底 漆 ( UNDER COAT )	塗料：SEPACOAT 環氧防蝕底漆 溶劑：SEPA # 201 調薄劑 ( 手噴槍 ) SEPA # 202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度：18±3 secs ( Ford cup # 4 ) 膜厚：乾膜 15 ~ 20μ	參閱 PS
靜 置 時 間	噴塗後 5 ~ 10mins	2C1B 作業
面 漆 ( TOP COAT )	塗料：FUSON-900 氟碳樹脂烤漆 溶劑：FUSON # 201 調薄劑 ( 手噴槍 ) FUSON # 202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度：20±3 secs ( Ford cup # 4 ) 膜厚：乾膜 25 ~ 35μ ( 素色系 ) 15 ~ 25μ ( 銀粉系 )	Wet-on- Wet
烘烤條件	185°C×25mins ( 素色系 ) 185°C×10mins ( 銀粉系 )	素色塗裝 作業完成
透 明 漆 ( FINISH COAT )	塗料：FUSON-900 氟碳清漆 溶劑：FUSON # 201 調薄劑 ( 手噴槍 ) FUSON # 202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度：20±3 secs ( Ford cup # 4 ) 膜厚：乾膜 20 ~ 30μ	銀粉漆之 保護清漆
烘烤條件	185°C×25mins	3C2B 作業

文件編號	3-7303	產品說明書	版次	1.3	
修訂日期	2009.05.14.	FUSON-900 氟碳樹脂烤漆		頁次	3/3

**\* 塗裝作業 \***

二、不銹鋼帷幕牆：不銹鋼建材

工 序	使 用 塗 料 與 作 業 方 法	備 註
素材前處理	蝕刻處理或 #240~#280 砂紙研磨後清潔	視素材而定
底 漆 ( UNDER COAT )	塗料：AR 全能底漆；SEPACOAT 環氧防蝕底漆 溶劑：AR # 201 調薄劑 ( 手噴槍 ) AR # 202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度：18±3 secs ( Ford cup # 4 ) 膜厚：乾膜 15~20μ	參閱 PS
烘烤條件	100°C×10 mins	2C2B 作業
面 漆 ( TOP COAT )	塗料：FUSON-900 氟碳樹脂烤漆 溶劑：FUSON # 201 調薄劑 ( 手噴槍 ) FUSON # 202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度：20±3 secs ( Ford cup # 4 ) 膜厚：乾膜 25~35μ ( 素色系 ) 15~25μ ( 銀粉系 )	Wet-on-Wet
烘烤條件	185°C×25mins ( 素色系 ) 185°C×10mins ( 銀粉系 )	素色塗裝 作業完成
透 明 漆 ( FINISH COAT )	塗料：FUSON-900 氟碳樹脂透明漆 溶劑：FUSON # 201 調薄劑 ( 手噴槍 ) FUSON # 202 調薄劑 ( 靜電塗裝 ) 黏度：20±3 secs ( Ford cup # 4 ) 膜厚：乾膜 20~30μ	銀粉漆之 保護清漆
烘烤條件	185°C×25mins	3C3B 作業

PS：1、以上塗裝作業，素色系為 2C1B，銀粉色系為 3C2B；亦可以執行素色 2C2B 或銀粉色系 3C3B。

2、若 FUSON-900 氟碳樹脂烤漆顏色為銀粉色系時，必須增加上塗 FUSON-900 氟碳樹脂透明烤漆。以防止銀粉漆銀粉氧化，並加強塗膜抵抗陽光紫外線之性能。

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書	版次	1.3
修訂日期	2011.11.04.	<b>FUSON-900 氟碳樹脂烤漆</b>	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 15 $\mu$ 以上， 面漆 25 $\mu$ 以上合格	ASTM D1005 膜厚計
2	光澤(60°)	按試驗；光澤度為 45 $\pm$ 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 $\Delta E$ 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