

文件編號	3-7303	產品說明書	版 次	1.3
修訂日期	2008.03.25.	PLCAB 壓克力烤漆	頁 次	1/2

* 前 言 *

PLCAB 壓克力烤漆，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。

PLCAB 壓克力烤漆，廣泛使用於事務機器、電腦殼、家電製品、醫療器材、汽車零配件.....以及鋁合金等製品之塗裝。

* 特 性 *

1. 光澤優秀：具有優良之光澤保持性。
2. 優良之密著性：對於鋁、鋁合金、銅、亞鉛電鍍、鍍鋅等非鐵金屬具備優良之密著性。
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。
7. 耐鹽水性優秀。

* 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 在進行強制乾燥。

烘 烤 溫 度	150℃	155℃	160℃
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。

5. 鋁材之前處理：
脫脂→水洗→中和→水洗→鉻酸鹽化成處理→水洗→純水洗→乾燥→塗裝作業(中和工程中，以大約濃度 10%硝酸溶液中，浸漬數秒鐘。此工程之重要性，乃在於去除鋁材表面之酸化膜，以使鉻酸鹽皮膜達到均一化。如果鉻酸鹽化成皮膜不均一化，乃造成密著不良之主要原因。

* 塗裝應注意事項 *

1. 塗裝容許溫度：5 ~ 40℃。
2. 塗裝容許濕度：80 % RH。
3. 塗料容許保存期限 (20℃)：6 個月

文件編號	3-7303	塗膜性能說明書 PLCAB 壓克力烤漆-白 (WHITE)	版 次	1.3
修訂日期	2008.03.25		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	1.41±0.03 & 1 Galon = 3.541 iters
4	研 磨 細 度	10μm 以下
5	遮 蓋 力	45 m ² /Gol (理論值) 25μ 乾膜 · Spray-Loss=0
6	固 形 份 比	50.0±2 %
7	乾 燥 條 件	150°C×30mins ~ 160°C×20mins (板溫)
8	稀 釋 劑	PLCAB # 201(一般手噴塗) & PLCAB # 205(靜電噴塗)
9	噴 塗 黏 度	FORD#cup NO.4 18±3 sec(視需要情況調整之)
10	噴 槍 口 徑	1.0 ~ 1.5 mmφ
11	噴塗空氣壓力	0.3 ~ 0.5mp (3 ~ 5kg/cm ²)
12	膜 厚	單塗 25±5μ
13	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	研磨細度(μm)		
3	硬 度	三菱 UNI 鉛筆試驗機	H 以上
4	耐 屈 曲 性	屈曲試驗機	3 mm
5	密 著 性	1 mm間格碁盤目試驗 (100/100)	OK
6	耐 衝 擊 性	Dupont 衝擊試驗機 (1/2 " ×500g×50 cm)	OK
7	耐鹽水噴霧性	5% Na _a C ₁ 水溶液×35°C×720hr	無異狀
8	耐 水 性	40°C溫水×120hr 浸漬	無異狀
9	耐 酸 性	5%硫酸溶液×120hr 浸漬	無異狀
10	耐 鹼 性	5%苛性鈉溶液×120hr 浸漬	無異狀
11	耐 污 染 性	口紅、醬油污染×24hr	無異狀
12	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	2008.03.25	PLCAB 壓克力烤漆-黑 (BLACK)	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	研 磨 細 度	10μm 以下
5	遮 蓋 力	60 m²/Gol (理論值) 25μ 乾膜 · Spray-Loss=0
6	固 形 份 比	65.0±2 %
7	乾 燥 條 件	150°C×30mins ~ 160°C×20mins (板溫)
8	稀 釋 劑	PLCAB # 201(一般手噴塗) & PLCAB # 205(靜電噴塗)
9	噴 塗 黏 度	FORD#cup NO.4 18±3 sec(視需要情況調整之)
10	噴 槍 口 徑	1.0 ~ 1.5 mmφ
11	噴塗空氣壓力	0.3 ~ 0.5mp (3 ~ 5kg/cm²)
12	膜 厚	單塗 25±5μ
13	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)	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% 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	光澤保持率 35%