| 文件編號 | 3-7303 | 產品說明書 | 版　次 | 1.3 |
|---|---|---|---|---|
| 修訂日期 | 2009.10.15. | **SEPACOAT 環氧防蝕底漆** | 頁　次 | 1/1 |

## * 前　言 *

**SEPACOAT** 環氧防蝕底漆乃以 EPOXY 環氧樹脂為主成分配加特殊合成樹脂製練而成之熱硬化性單液型塗料。其防蝕性、耐沸水性、密著性優、耐化學性極佳，且在塗裝作業工程中以 Wet-on-Wet 性能良好，故廣泛使用於高級機械器具，如辦公機械設備、自動販賣機、高級醫療器材、金屬車輛零件、**3C** 鎂鈦合金產品、冷藏庫、洗濯機、建築材料……等之防銹蝕用底漆。

## * 特　性 *

| 項　目 | SEPACOAT Primer(白) | SEPACOAT Primer(銀) | 備　註 |
|---|---|---|---|
| 加熱殘份 | 65 ±2% | 50 ±2% | JIS-K-5400 |
| 比　重 | 1.20 ±0.03 | 1.20 ±0.03 | JIS-K-5400 |
| 黏　度 | 68 ±3 KU | 68 ±3 KU | STORMER(25℃) |
| 稀 釋 劑 | SEPA # 201 或 202 | SEPA # 201 或 202 | 202 乃靜電用 |
| 塗裝黏度 | FORD cup # 4　17±2sec | FORD cup # 4　17±2sec | 視需要情形調整之 |

## * 試驗片製作要領 *

1. 試驗片材質：( 0.8×70×150 ) ㎜ Spcc 磷酸亞鉛皮膜處理片。
2. 塗膜的厚度：下塗 SEPACOAT 環氧底漆……15μ ~ 35μ。
   上塗 PLCAB-BAKE……20μ ~ 25μ。
   或 FUSON900 氟碳烤漆塗料……20μ ~ 25μ。
3. 塗裝方法：Wet-on-Wet 二塗一烤方式 ( 2C1B )。
4. 烘烤溫度：上塗 PLCAB 壓克力烤漆……160℃×30mins。
   上塗 FUSON-900 氟碳烤漆塗料……185℃×25mins。
5. 各項試驗前；必須在烘烤乾燥作業完成後放置 24hr 後實施之。

## * 用 途 *

1. 廣泛使用於高級事務機具、辦公機械設備、自動販賣機、車輛金屬零配件、3C 鎂鈦合金產品、冷藏庫、洗濯機、建築材料、醫療器材、金屬建築材料、高速公路隔音牆、快速道路隔音牆、高速鐵路隔音牆….等之下塗防蝕用塗裝，上下塗可用 Melamine Bake ；Acrylic Bake；PLCAB Bake：Expoxy＆Urethane Bake；FUSON-900 氟碳樹脂塗料；Acrylic Polyurethone。
2. 使用於海濱地區之鋁建材、金屬建材或非鐵金屬建材的塗裝工程；可以增加其防蝕性能。

## * 允許作業環境 *

1. 塗裝環境容許溫度：10 ~ 40℃
2. 塗裝環境容許濕度：80% RH 以內。
3. 塗料保存期限 ( 20℃ )：6 個月

| 文件編號 | 3-7303 | 塗裝作業說明書 | 版　次 | 1.3 |
|---|---|---|---|---|
| 修訂日期 | 2009.10.15. | **鋁合金之 SEPACOAT 防蝕底漆施工說明** | 頁　次 | 1/1 |

一、鋁合金之塗裝說明：

| | |
|---|---|
| （A）前處理工程 | 預脫脂→水洗→-脫脂→水洗→中和→水洗→鉻酸鹽皮膜處理→水洗→乾燥 |
| （B）塗裝工程 | (A)前處理工程→SEPACOAT 下塗→靜置→PLCAB 上塗→靜置→烘烤 |

二、塗裝工程例：

| 工　程 | 使用塗料與搭配溶劑及素材前處理 | | 備　註 |
|---|---|---|---|
| 前處理 | 素地材質上附著之油脂、水份及污物，在塗裝前，依前處理工程充分處理之、 | | |
| 下　塗 | 塗料 - SEPACOAT Prime（White）<br>溶劑 - SEPA#201 調薄劑（吹付式）<br>SEPA#202 調薄劑（靜電塗裝）<br>黏度 - FORD cup #4　15～22 秒（吹付式）<br>FORD cup #4　18 ±3 秒（靜電塗裝） | | 膜厚 15μ～20μ |
| Setting（靜置） | 3～10mins（20℃以上） | | |
| 上　塗 | PLCAB<br>壓克力烤漆 | 溶劑 - PLCAB # 201 調薄劑（吹付式）<br>PLCAB # 202 調薄劑（靜電塗裝）<br>黏度 - FORD cup #4　15～20 秒（吹付式）<br>FORD cup #4　18 ±3 秒（靜電塗裝） | 膜厚 20μ～30μ |
| | FUSON<br>氟碳烤漆塗料 | 溶劑 - FUSON # 201 調薄劑（吹付式）<br>FUSON # 202 調薄劑（靜電塗裝）<br>黏度 - FORD cup #4　16～22 秒（吹付式）<br>FORD cup #4　18 ±3 秒（靜電塗裝） | |
| Setting（靜置） | 3～10mins（20℃以上） | | |
| 烘烤作業 | PLCAB<br>壓克力烤漆 | 150℃×30mins；170℃×20 mins | |
| | FUSON<br>氟碳烤漆塗料 | 185℃×25mins；195℃×20 mins | |

PS：依作業環境之需要與差異，另備有多式溶劑可供選擇採用。

三、用途：

1.廣泛使用於高級事務機具、辦公機械設備、自動販賣機、車輛金屬零配件、冷藏庫、洗濯機、醫療器材、金屬建築材料、高速公路隔音牆、快速道路隔音牆、高速鐵路隔音牆等的下塗防蝕用塗料，上下塗可用 Melamine Bake ；Acrylic Bake；PLCAB Bake；Expoxy＆Urethane Bake；FUSON900 氟碳樹脂塗料；Acrylic Polyurethone。

2.使用於海濱地區之金屬建材或非鐵金屬建材的塗裝工程；可以增加其防蝕性能。

## 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 | 遮　蓋　力 | 60 ㎡/Gol（理論值）25μ 乾膜，Spray-Loss=0 |
| 3 | 固　成　分 | 65±3% |
| 4 | 乾 燥 條 件 | 160℃×30mins～185℃×20mins（板溫） |
| 5 | 噴 槍 口 徑 | 1.0～1.5 ㎜ϕ |
| 6 | 噴塗空氣壓力 | 0.3～0.5mp（3～5kg/$cm^2$） |
| 7 | 膜　　厚 | 單塗 20±5μ |
| 8 | 化成皮膜處理 | 鉻酸皮膜前處理 Mg 板（或鋁板） |

## 塗　膜　性　能　表

| 試 驗 項 目 | | SEPACOAT 單獨 | PLCAB-BAKE 單獨 | Wet-no-Wet 塗裝 | 備　　註 |
|---|---|---|---|---|---|
| 一次物性 | 光　　澤 | 75 以上 | 92 以上 | 90 以上 | 60°鏡面反射 |
| | 硬　　度 | F | $H^+$ | $H^+$ | 三菱鉛筆硬度 |
| | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | 1 ㎜ $^2$×100 |
| | 韌性押出性 | 5 ㎜ | 3 ㎜ | 3 ㎜ | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×50 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×50 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐 沸 水 性 | | 無異狀 | 無異狀 | 無異狀 | 4hr 連續 |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐鹽水噴霧性 | | 1000hr 發銹 1 ㎜以內 | 750hr 發銹 1 ㎜以內 | 1000hr 發銹 1 ㎜以內 | 5%$N_aC_1$ |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐　濕　性 | | 無異狀 | 無異狀 | 無異狀 | 1000hr |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×35 ㎝ | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐　鹼　性 | | 120hr 無異狀 | 120hr 無異狀 | 120hr 無異狀 | 5%$N_aOH$ |

## 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 | 遮　蓋　力 | 60 ㎡/Gol（理論值）25μ 乾膜，Spray-Loss=0 |
| 3 | 乾 燥 條 件 | 150℃×30mins～185℃×15mins（板溫） |
| 4 | 噴 槍 口 徑 | 1.0～1.5 ㎜ϕ |
| 5 | 噴塗空氣壓力 | 0.3～0.5mp（3～5kg/$cm^2$） |
| 6 | 膜　　厚 | 單塗 20±5μ |
| 7 | 化成皮膜處理 | 鉻酸皮膜前處理 Mg 板（或鋁板） |

## 塗　膜　性　能　表

| 試 驗 項 目 | | SEPACOAT 單獨 | PLCAB-BAKE 單獨 | Wet-no-Wet 塗裝 | 備　　註 |
|---|---|---|---|---|---|
| 一次物性 | 光　　澤 | 90 以上 | 92 以上 | 90 以上 | 60°鏡面反射 |
| | 硬　　度 | F | $H^+$ | $H^+$ | 三菱鉛筆硬度 |
| | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | 1 ㎜ $^2$×100 |
| | 韌性押出性 | 5 ㎜ | 3 ㎜ | 3 ㎜ | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×50 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×50 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐 沸 水 性 | | 無異狀 | 無異狀 | 無異狀 | 4hr 連續 |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐鹽水噴霧性 | | 1000hr 發銹 1 ㎜以內 | 750hr 發銹 1 ㎜以內 | 1000hr 發銹 1 ㎜以內 | 5%$N_aC_1$ |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐　濕　性 | | 無異狀 | 無異狀 | 無異狀 | 1000hr |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×35 ㎝ | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐　鹼　性 | | 120hr 無異狀 | 120hr 無異狀 | 120hr 無異狀 | 5%$N_aOH$ |

| 文件編號 | 3-7303 | 塗裝作業說明書 | 版　次 | 1.3 |
|---|---|---|---|---|
| 修訂日期 | 2009.10.15. | **熱浸鍍鋅鋼板之 SEPACOAT 防蝕底漆施工說明** | 頁　次 | 1/1 |

一、熱浸鍍鋅鋼板之塗裝說明：

| | |
|---|---|
| （A）前處理工程 | 預脫脂→水洗→-脫脂→水洗→中和→水洗→乾燥 |
| （B）塗裝工程 | (A)前處理工程→SEPACOAT 下塗→靜置→FUSON-900 上塗→靜置→烘烤 |

二、塗裝工程例：

| 工　　程 | 使 用 塗 料 與 搭 配 溶 劑 及 素 材 前 處 理 | | 備　　註 |
|---|---|---|---|
| 前　處　理 | 素地材質上附著之油脂、水份及污物，在塗裝前，依前處理工程充分處理之、 | | |
| 下　　塗 | 塗料 - SEPACOAT Prime（White）<br>溶劑 - SEPA#201 調薄劑（吹付式）<br>SEPA#202 調薄劑（靜電塗裝）<br>黏度 - FORD cup #4　15 ~ 22 秒（吹付式）<br>FORD cup #4　18 ±3 秒（靜電塗裝） | | 膜厚 15μ ~ 35μ |
| Setting（靜置） | 3 ~ 10mins（20℃以上） | | |
| 上　　塗 | FUSON<br>氟碳烤漆塗料 | 溶劑 - FUSON # 201 調薄劑（吹付式）<br>FUSON # 202 調薄劑（靜電塗裝）<br>黏度 - FORD cup #4　16 ~ 22 秒（吹付式）<br>FORD cup #4　18 ±3 秒（靜電塗裝） | 膜厚 20μ ~ 30μ |
| Setting（靜置） | 3 ~ 10mins（20℃以上） | | |
| 烘烤作業 | FUSON<br>氟碳烤漆塗料 | 185℃×25mins；195℃×20 mins | |

PS：依作業環境之需要與差異，另備有多式溶劑可供選擇採用。

三、用途：

1.廣泛使用於高級事務機具、辦公機械設備、自動販賣機、車輛金屬零配件、冷藏庫、洗濯機、醫療器材、金屬建築材料、高速公路隔音牆、快速道路隔音牆、高速鐵路隔音牆等的下塗防蝕用塗料，上下塗可用 Melamine Bake ；Acrylic Bake；PLCAB Bake；Expoxy＆Urethane Bake；FUSON900 氟碳樹脂塗料；Acrylic Polyurethone。

2.使用於海濱地區之金屬建材或非鐵金屬建材的塗裝工程；可以增加其防蝕性能。

## 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 | 遮　蓋　力 | 60 ㎡/Gol（理論值）25μ 乾膜，Spray-Loss=0 |
| 3 | 乾 燥 條 件 | 185℃×25mins（板溫） |
| 4 | 噴 槍 口 徑 | 1.0～1.5 ㎜ϕ |
| 5 | 噴塗空氣壓力 | 0.3～0.5mp（3～5kg/$cm^2$） |
| 6 | 膜　　厚 | 單塗 20±5μ |
| 7 | 化成皮膜處理 | 鉻酸皮膜前處理 Mg 板（熱浸鍍鋅鋼板或鋁板） |

## 塗　膜　性　能　表

| 試 驗 項 目 | | SEPACOAT 單獨 | 搭配 FUSON900 | Wet-no-Wet 塗裝 | 備　　註 |
|---|---|---|---|---|---|
| 一次物性 | 光　　澤 | 45±10 | 80 以上 | 80 以上 | 60°鏡面反射 |
| | 硬　　度 | F | $H^+$ | $H^+$ | 三菱鉛筆硬度 |
| | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | 1 ㎜ $^2$×100 |
| | 韌性押出性 | 5 ㎜ | 3 ㎜ | 3 ㎜ | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×50 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×50 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐 沸 水 性 | | 無異狀 | 無異狀 | 無異狀 | 20hr 連續 |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐鹽水噴霧性 | | 1000hr 發銹 1 ㎜以內 | 3000hr 發銹 1.2 ㎜以上 | 3000hr 發銹 1.2 ㎜以內 | 5%$N_aC_1$ |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐　濕　性 | | 無異狀 | 無異狀 | 無異狀 | 3000hr |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×35 ㎝ | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐　鹼　性 | | 120hr 無異狀 | 360hr 無異狀 | 360hr 無異狀 | 25%$N_aOH$ |

## 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 | 乾 燥 條 件 | 150℃×30mins～185℃×15mins（板溫） |
| 3 | 噴 槍 口 徑 | 1.0～1.5 ㎜ϕ |
| 4 | 噴塗空氣壓力 | 0.3～0.5mp（3～5kg/$cm^2$） |
| 5 | 膜　　厚 | 單塗 20±5μ |
| 6 | 化成皮膜處理 | 鉻酸皮膜前處理 Mg 板（鋁板） |

## 塗 膜 性 能 表

| 試 驗 項 目 | | SEPACOAT 單獨 | PLCAB-BAKE 單獨 | Wet-no-Wet 塗裝 | 備　　註 |
|---|---|---|---|---|---|
| 一次物性 | 光　　澤 | 90 以上 | 92 以上 | 90 以上 | 60°鏡面反射 |
| | 硬　　度 | F | $H^+$ | $H^+$ | 三菱鉛筆硬度 |
| | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | 1 ㎜ $^2$×100 |
| | 韌性押出性 | 5 ㎜ | 3 ㎜ | 3 ㎜ | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×50 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×50 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐 沸 水 性 | | 無異狀 | 無異狀 | 無異狀 | 4hr 連續 |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐鹽水噴霧性 | | 1000hr 發銹 1 ㎜以內 | 750hr 發銹 1 ㎜以內 | 1000hr 發銹 1 ㎜以內 | 5%$N_aC_1$ |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐 濕 性 | | 無異狀 | 無異狀 | 無異狀 | 1000hr |
| 二次物性 | 碁盤目性 | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | 衝 擊 性 | 12.5ψ×1kg×35 ㎝ | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont 式 |
| 耐 鹼 性 | | 120hr 無異狀 | 120hr 無異狀 | 120hr 無異狀 | 5%$N_aOH$ |

## SEPACOAT Epoxy Primer feature＆painting

| NO | ITEM | EXPLAIN |
|---|---|---|
| 1 | Paint state | No Separate Well Mixed |
| 2 | Viscosity | 68±3KU（Stormer25℃） |
| 3 | Sepcific Gravity ＆Volume | 1.20±0.03 ＆ 1 Galon = 3.541 iters |
| 4 | Hiding Power | 60 ㎡/Gol（theoretical numeral）25μdry film thickness，Spray-Loss=0 |
| 5 | Heating Residue | 65±3 % |
| 6 | Drying Time | 150℃×30mins～200℃×20mins（board l warm） |
| 7 | Thinner | SEPA # 201(Spray Coating) ＆ SEPA # 202(Electrostatic Coating)Thinner |
| 8 | KU Value | FORD#cup NO.4 17± sec |

## SEPACOAT Epoxy Primer paint film performance biblio

| ITEM | | SEPACOAT offprint | PLCAB-BAKE offprint | Wet-no-Wet coating | EXPLAIN |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 Timcs physical properties | Gloss | 75 more than (over) | 92 more than (over) | 90 more than (over) | 60°Specular Gloss Specular Reflotion |
| | Hardness Pencil | F | $H^+$ | $H^+$ | Eagel Turguoise Pencil |
| | Adehesion Test | 100/100 | 100/100 | 100/100 | 1 ㎜ $^2$×100 |
| | Hexibility | 5 ㎜ | 3 ㎜ | 3 ㎜ | Bending Tester |
| | Shock Resistance | 12.5ψ×1kg×50 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×50 ㎝ | Dupont |
| Boiling water Resistance | | No visual change | No visual change | No visual change | 4hr continuous；successive |
| 2 Timecs Physical properties | Adehesion Test | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | Shock Resistance | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont |
| Salt Water Resistance | | 1000hr fa shiou1 ㎜ within | 750hr fa shiou1 ㎜ within | 1000hr fa shiou 1 ㎜ within | 5%$N_aC_1$ |
| 2 Timecs Physical properties | Adehesion Test | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | Shock Resistance | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×1kg×30 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont |
| Humidity Resistance | | No visual change | No visual change | No visual change | 1000hr |
| 2 Timecs Physical properties | Adehesion Test | 100/100 | 100/100 | 100/100 | |
| | Shock Resistance | 12.5ψ×1kg×35 ㎝ | 12.5ψ×1kg×40 ㎝ | 12.5ψ×500g×40 ㎝ | Dupont |
| Alkali Resistance | | 120hr No visual change | 120hr No visual change | 120hr No visual change | 5%$N_aOH$ |