

# PROTECH 130



## 聚氨酯底漆

該塗料是採用防腐性能非常優異的磷酸鋅顏料與聚氨酯樹脂配製而成的防腐塗料。它是一種丙烯酸聚氨酯型防腐塗料，具有非常優異的耐水性、耐鹽水性、耐油性。該塗料適用於需要長期防腐的部位做底漆。

用法

鋼結構防腐底漆

### 規格

塗料類型	丙烯酸聚氨酯/防腐底漆 (雙組份)			
乾燥時間	類別	5°C	20°C	30°C
	設置為觸摸	1小時	30分鐘	20分鐘
	乾透	8小時	4個小時	3小時
	外套 (最少)	12小時	6個小時	4個小時
	外塗層 (最長)	7天	5天	3天
	熟化時間 適用	30分鐘16	20分鐘5	10分鐘
	期	小時	小時	3小時
稀釋劑	DR-700	稀釋比例	▷ 刷塗、輥塗	: 低於15% 低
比重	大約 . 1.2 (基於灰色)		▷ 無氣、噴塗	: 於10%
理論覆蓋範圍	10 平方米/升 (1 次 - 50µm)	固體積比	大約 . 50 ± 1%	
顏色	紅棕色、灰色、其他顏色	乾膜厚度	50微米	
混合比例	基料(A)/固化劑(B)=5.5/1 (重量比)	閃點	至少 7°C	
光澤度	啞光的	保質期	12個月 (乾燥、陰涼、避光、通風良好的地方)	

### 如何使用

表面處理	<ol style="list-style-type: none"><li>徹底清除被塗表面的油污、水分、沙子、灰塵等異物。為獲得優良的鋼材防護效果，表面處理程度至少應為SSPC-SP 10或Sa2.5 (近白色金屬噴砂清理)。表面粗糙度不應超過75 µm。</li><li>表面處理後立即將塗料塗在鋼材表面。</li><li>塗底漆後，用盤式砂光機清理焊接區域 (發黑和生鏽的區域)。然後，用這種油漆修補並繼續塗裝。</li></ol>
塗層方法	<ol style="list-style-type: none"><li>塗裝可採用刷塗、輥塗、無氣噴塗等方式。</li><li>無氣噴塗：<ul style="list-style-type: none"><li>- 尖端直徑: 0.015 ~ 0.019</li><li>- 注射壓力: 超過 2500 PSI (176kg/cm<sup>2</sup>)</li><li>- 使用過的塗裝工具使用後必須立即用專用稀釋劑清洗。</li></ul></li></ol>
前道及後續塗層	<ol style="list-style-type: none"><li>中間塗層: PROTECH NP、NH</li><li>面漆: PROTECH 300 (外曝光)</li></ol>
評論	<ol style="list-style-type: none"><li>20°C 乾燥 7 天后，最後一道塗層即可達到足夠的性能。</li></ol>