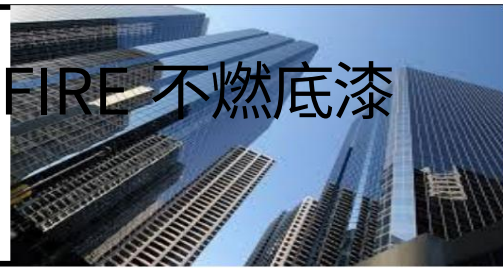


# INCOMBUSTIBLE PRIMER-STOFIRE 不燃底漆

## FLASH PRIMER 閃光底漆



該塗料是一種單組份塗料，由熱固化PVDF氟樹脂和丙烯酸樹脂組成。這款 STOFIRE 面漆底漆旨在提供令人滿意的防銹性、粘合性和機械性能。

### 用法

用於建築物內金屬內飾材料的不燃面漆底漆

### 規格

塗料類型	PVDF氟樹脂/丙烯酸/環氧樹脂		
產品特點	1. 由具有優異防銹性能的顏料組成的Stofire面漆底漆 2. 優異的機械性能，包括粘合性和耐鹽霧性		
外部的	白色或其他顏色液體	應用材料	黑色金屬和有色金屬
比重 (25°C)	1.20±0.05	推薦厚度	10 - 15 µm
粘度 (KU/25°C)	70±5	乾燥條件	乾燥條件 180 - 200°C
稀釋比例	20 - 40% 以內		乾燥時間
稀釋劑	NSS-90	保質期	
稀釋粘度 (福特#4/20°C)	19±2秒 (空氣噴塗、靜電噴塗)	推薦面漆	Stofire

### 如何使用

表面處理	1) 徹底清除表面的油污、水分、沙子、灰塵及異物。 2) 對於鋼材 (CR、EGI、GI)，施塗磷酸鋅化學轉化膜。 3) 對於鋁和有色金屬，塗漆前應進行鉻酸鹽預處理。
塗層方法	1) 根據塗裝線情況，將基料和指定稀釋劑適當稀釋至20-40%，攪拌均勻至少5分鐘。 2) 請用300目油漆濾網過濾掉灰塵或雜質，以免影響美觀。 3) 充分塗刷，確保乾膜厚度為10~15µm，有條件的情況下，應分次塗刷而不是一次性塗刷。 4) 設定時間5-10分鐘後，在180-200°C下強制干燥20分鐘以上。 請遵守乾燥條件，因為過度烘烤可能會導致塗漆表面變質，例如泛黃和光澤不良。 5) 在底漆表面塗裝面漆時，採用濕碰濕法塗裝，然後乾燥。 (底漆+面漆體系塗裝後，按照面漆的干燥條件進行干燥。) 6) 塗裝時必須用砂紙打磨先前塗裝的表面，以增加附着力。 在進行系統塗漆 (底漆、面漆)之前重新塗漆。

► 本數據表基於 NOROO 的測試結果和經驗基礎，但為了持續提高質量，可能會更改，恕不另行通知。