

Acrylic 壓克力樹脂 白板烤漆鋼品

說明 (DESCRIPTION)

PhuizerColor® WB-20，係採用最新改良之壓克力樹脂塗料 (Acrylic簡稱AC) 為上塗 (Topcoat) 之雙面二塗二烤 (2C2B) 製造之鍍鋅烤漆鋼品。具有良好的表面鮮映度與高光澤度，塗膜表面鉛筆硬度佳，耐白板筆書寫性與耐污染性優越之特性。

白板烤漆產品特性說明

(WHITE BOARD PERFORMANCE)

此白板烤漆產品係採用特殊耐污性能，高優質之壓克力樹脂為面漆塗料，經特殊配置之塗裝輥輪塗裝，可得塗膜表面極為平整，表面硬度極佳之白板烤漆鋼品，使 **PhuizerColor® WB-20** 具有白板所需之良好白板筆書寫性與擦拭性能。

建議用途 (RECOMMENDED END USES)

PhuizerColor® WB-20，因其表面所塗覆者為最新改良壓克力樹脂塗料之塗膜，所以非常適用於公司行號、學校、會場、車站、公共場所等各種式樣之白板、記事板、行事曆、佈告欄等用途。

注意事項 (ADVERSE CONDITION)

PhuizerColor® WB-20，僅適於室內使用，不可使用於室外及作為室外之用途，如須選用非白板或室外用途者，建議採用下列產品：(請參閱本公司之各種型錄)

PhuizerColor® PE-20 (PE烤漆鋼品)

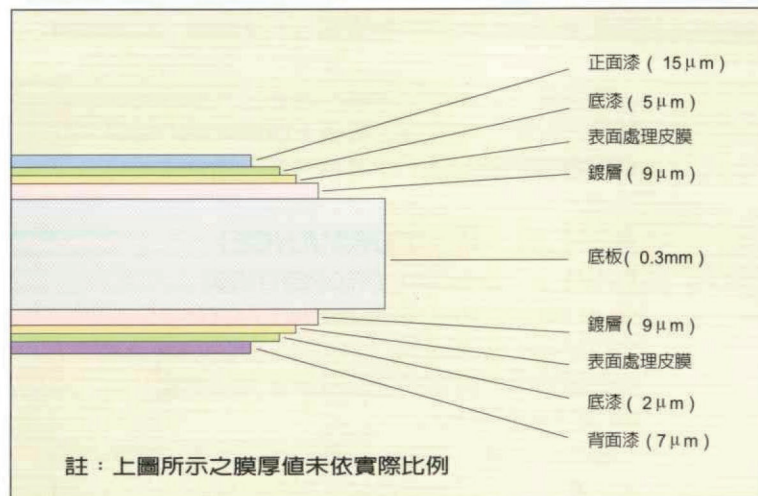
PhuizerColor® SP-20 (SMP烤漆鋼品)

PhuizerEmboss® EV-200 (PVC壓花烤漆鋼品)

PhuizerColor® VF-20 (PVDF烤漆鋼品)

高膜厚PVDF烤漆鋼品 (高膜厚PVDF烤漆鋼品)

標準規格 (STANDARD SPECIFICATION)



● 底材 (Substrate)

PhuizerColor® WB-20 採用熱浸鍍鋅鋼捲為底材，依JIS G3302鍍層量為 Z12 (即雙面和120g/m² Min.)。

標準底材厚度為0.3mm，其他厚度亦可依客戶要求。

● 塗層系統 (Coating System)

採用雙面二塗二烤之塗層系統。

● 表面處理 (Pre-treatment)

依本公司生產設備之不同，適切地選擇法國 Chemetall S.A. 公司生產之Bonderite 表面處理劑，於鍍層表面形成一層極緻密且耐腐蝕優越的表面化成皮膜。

● 正面底漆 (Top Primer)

使用色穩定度高之白色聚胺基甲酸乙酯樹脂塗料 (Polyurethane ; PU)，乾膜標稱厚度為5 μm。

● 正面漆 (Top Coat)

採用最新改良之壓克力樹脂塗料 (Acrylic簡稱 AC)，乾膜標稱厚度為15 μm。

● 顏色與光澤 (Color & Gloss)

正面顏色請參考本公司之標準色板或依客戶要求。

正面漆光澤一般為 85%以上 (60° 反射角，依ASTM D523)。

*本型錄上所顯示之乾膜厚度均為標稱乾膜厚度 (Nominal Dry Film Thickness)。

*如需更詳細之資料，請和本公司營業單位洽商 (見背面連絡電話與傳真)。

● 背面底漆 (Back Primer)

使用高防蝕性之環氧樹脂塗料或聚胺基甲酸乙酯樹脂塗料，乾膜標稱厚度一般為 $2\mu\text{m}$ 。

● 背面漆 (Back Coat)

使用耐蝕性良好之環氧樹脂塗料或聚胺基甲酸乙酯樹脂塗料，乾膜標稱厚度一般為 $7\mu\text{m}$ 。

● 顏色與光澤 (Color & Gloss)

背面顏色請參考本公司之標準色板或依客戶要求。背面光澤度一般為65% (60° 反射角，依ASTM D523)。

● 保護膜 (Strippable Film)

本型錄之烤漆鋼品可依客戶要求於正面漆表層加貼一層可撕離之保護膜，以減少在搬運、貯存或成型加工過程中對產品表面造成之外來傷害。此保護膜烤漆產品需內儲且產品安裝後之一個月內或貯存、安裝於室內或產品自輝輝出貨後之九個月內必須被除去，以避免在溫暖的氣候下因時效黏力提高，致使保護膜剝離困難。保護膜的選用請參考輝輝烤漆產品保護膜使用說明。

產品性能 (PERFORMANCE)

特殊性能 (SPECIAL PROPERTIES)

● 鉛筆硬度 (Pencil Hardness ASTM D3363) :

2H(Gouge Hardness) / 4H(Scratch Hardness)

表面硬度高，具極佳之耐白板筆磨耗性能。

● 耐白板筆擦拭性

以櫻花、秘書、百樂、雄獅或利百代等白板筆在白板上畫10條約10公分長線，自然乾燥或放入 60°C 烤箱30分鐘冷卻後再擦拭，表面良好不留痕跡。

● 耐污染性

蕃茄醬(統一可果美)、芭樂汁(現榨)、醬油(龜甲萬)、胭脂(AVON Regency red)、咖啡(統一咖啡廣場)等滴落或劃於試片上，再以錶玻璃蓋於其上，經一週後以酒精擦拭，試片表面不殘留污染痕跡。

一般性能 (TYPICAL PROPERTIES)

● 衝擊試驗 (Impact Test ASTM D2794)

以直徑12.7mm之衝擊頭做反向衝擊，及500g重錘作50cm高度之衝擊後，用3M # 600膠帶密貼後以 180° 角快速剝離，漆膜附著良好，無任何剝落。

● 彎曲試驗 (Bending Test ASTM D4145)

彎曲取試片做 180° 彎曲成型，使彎曲圓弧的內徑為3倍板厚值(3T)，再以3M # 600膠帶密貼後以 180° 度角快速剝離，漆膜附著良好，無任何剝落。

● 耐溶劑試驗 (Solvent Resistance ASTM D 5402)

以沾適量MEK或甲苯之紗布，在試片表面施以約1Kg之力，來回擦拭各100次以上，未見底漆或底材。

加速腐蝕及耐候性試驗

(ACCELERATED CORROSION AND WEATHERING TEST)

● 鹽水噴霧試驗 (Salt Spray Test ASTM B117或JIS K5400)

在經過鹽水噴霧試驗200小時後，距刻痕5mm以外部分(Unscribed Area)無紅銹、起泡(優於6F)及鍍層腐蝕發生。

註：非保證面(背面)試驗150小時。

● 加速耐候試驗 (Weathering Test - QUV ASTM G53 或 JIS K5400)

在經過循環試驗(60°C 紫外線照射 $\times 4$ 小時 / 40°C 冷凝 $\times 4$ 小時)300小時後，無顯著之顏色改變或粉化現象。

● 潤濕試驗 (Humidity Resistance Test ASTM D2247)

在經過溼度98%以上之溼潤試驗250小時後，無顯著之顏色改變或腐蝕發生。

● 耐化性 (Chemical Resistance Test - Spot Test ASTM D1308)

5%硫酸(H_2SO_4)滴在板面24小時後，無顯著變化或起泡。

5%氫氧化鈉(NaOH)滴在板面24小時後，無顯著變化或起泡。

處理與成型 (HANDLING AND FORMING)

為避免損傷產品表面，產品於搬運、運輸、成型加工及安裝過程，必須小心處理。使用不當之成型潤滑劑將影響產品特性，並造成表面污染，非必要時，建議勿使用。

儲存 (STORAGE)

無論如何決不可將鋼捲露儲或儲存於潮溼的環境，因為毛細管之作用會將溼氣吸入鋼捲表面間，溼氣或水將無法正常蒸發，易導致產品特性惡化，減短預期之使用壽命，並影響產品之外觀。已成型之裁板的儲存，同樣地必須特別注意此問題。



輝輝企業股份有限公司
YIEH PHUI ENTERPRISE CO., LTD.



ISO 9001
Registered Firm
品質管理系統
驗證通過工廠

總公司 82544高雄市橋頭區芋寮里芋寮路369號

總機：+886-7-6117181

內銷部 (台灣地區)：

分機：7410、7420、7430

專線：+886-7-6114134、6120697

傳真：+886-7-6127024

外銷部 (大陸地區)：

分機：7421、7431、7470

專線：+886-7-6122303、6130443、6130444

傳真：+886-7-6124023、6130464

技術服務專線：+886-7-6114131

WEBSITE : <http://www.yiehphui.com.tw>

<http://www.hotrev.com>

E-MAIL : sales@yiehphui.com.tw

經銷商 / Distributor