

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL: 886-4-23501155(代表) FAX: 886-4-23507373
E-mail: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

水性阻尼漿 AN2-800

規格：

外觀	：米黃色或按照客戶要求進行定制
固含量（重量百分比）	：約 $78 \pm 2\%$
黏度	：觸變性液體
濕密度	：約 1.4 g/cm^3
乾密度	：約 1.2 g/cm^3
消耗量	：約 1.2~1.4 公斤每平米，每毫米乾塗層
複合損耗因數(DIN EN ISO 6721-3)	：0.2
導熱係數	：約 0.2 W/m-k

特性：

Griwecolor Antiphon 產品是一種具有防水性，無溶劑型阻尼隔音塗料，其主要材料是水性合成樹脂，具有良好的隔音效果和絕緣特性。根據 DIN 5510 Teil 2 Klasse S 4 測試標準，Griwecolor Antiphon 產品具有不可燃性能，該產品即使在 5mm 厚塗層的情況下，仍能夠快速乾燥，並對不同基材具有良好附著力。

應用：

Griwecolor 阻尼材料是一種可以應用在裝置及設備中的阻尼材料，如汽車、火車、船舶、箱式結構，產品的拓展應用包括焚燒爐、電梯、通風管道、電站等，可以在任何需要持續的防水性能或其他性能的應用領域。在火車車身及集裝箱的應用中，應確保地面留有排水孔，確保浸濕塗層得以乾燥。

應用方法：

1. 建議：

在施工的過程中確保塗層表面平整，無漏噴區域，在噴塗的過程中，儘量只能使用清潔設備進行施工。

已經乾燥塗層表面可以進行其他商用塗料（單組份，雙組分，含溶或不含溶劑）的施工。建議在施工前對產品的相容性進行測試。

2. 基材表面：

具有防銹底塗的鋼板、鍍鋅鋼板、陽極氧化鋁、卷鋼等，基材表面需要進行除塵、除油及除脂處理，建議在使用前進行相容性實驗。

3. 塗層厚度：

可以在一次性噴塗時積層 5 毫米，相應乾燥後塗層 4~4.5 毫米。

4. 施工設備：

建議使用泵比不小於 60:1 的無氣噴塗設備，空氣輔助噴塗泵比為 12:1 的有氣噴塗設備，或具有 3~4bar 輸入壓力的螺桿泵噴塗設備，如 Spatula 或 Mortar 類似的手動噴塗設備也可以用於產品的施工。

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL: 886-4-23501155(代表) FAX: 886-4-23507373
E-mail: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

5. 施工溫度：

建議施工溫度不低於 15°C。

6. 乾燥環境：

在乾膜厚度為 5 毫米左右，完全乾燥所需時間為 12~18 小時，對應的環境條件為溫度：20°C，空氣濕度：55%。**可通過升溫至 50°C 加速乾燥過程。**

7. 清潔：

是施工完成後，迅速使用水進行清潔，如有需要，可以添加家用清潔劑進行清潔。

攪拌工藝：

1. 目的：

由於產品為水性樹脂分散體系，在長時間的運輸及儲存的過程中可能造成體系均勻性發生變換，**因此需要在產品使用之前對體系進行再次分散**，以確保在施工過程中塗層噴塗品質的均一性。

2. 使用設備：

產品的攪拌只需要對體系進行二次分散即可滿足要求，**通常情況下要求攪拌設備轉速在 75 轉/分鐘即可，攪拌時間為 10~15 分鐘**，相關設備為定制設備，建議客戶在購買前與供應商聯繫確保設備適用於相關產品。

3. 攪拌工藝：

具體攪拌過程如下所示：

A. 開啟包裝：

產品外包裝有兩層保護措施，第一道保護為塑膠鎖定部件，第二道為加壓鎖緊部件，請確保在塑膠鎖定部件解除之後，鬆開加壓鎖緊部件。

B. 處理內襯 PE 液袋：

為保證長時間運輸及儲存的過程中水分無揮發，產品在出廠時已經使用 PE 作為內襯進行灌裝。

確保在外部包裝開啟之後將 PE 薄膜均勻鋪展之包裝桶外側，以確保在攪拌分散的過程中，應攪拌頭不會與 PE 薄膜產生接觸，防止將 PE 薄膜打破並分散於產品之中。一旦出現 PE 破損並分散在產品中，可能會產生噴塗設備堵塞現象。

C. 攪拌：

將攪拌頭升起，包裝桶應放置攪拌頭正下方；攪拌頭下降的過程中確保與內襯薄膜無接觸；開啟攪拌電機，轉速應均勻上升，直至正常攪拌速度。

D. 後續處理方法：

在良好密封的條件下，**經過攪拌之後，產品可以放置超過 72 小時。**

經過攪拌之後，如長期不使用應首先保證產品良好密封，一旦再次使用應在使用前對產品進行二次攪拌，二次攪拌不會對產品品質產生任何影響。但應在攪拌之前確保體系內水分無流失，**只需觀察產品表面是否結皮，如出現結皮現象，應先將結皮處理之後即可繼續使用。**

噴塗工藝：

阻尼漿是通過二次空氣或無氣噴塗進行操作的，操作空氣要求連續穩定。下面給出建

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL：886-4-23501155(代表) FAX：886-4-23507373
E-mail：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

議使用的噴塗參數：

1. 目的：

傳輸：使用泵比為 12：1 的材料泵進行傳輸；

材料壓力：2-4 bar

噴射壓力：4-6 bar

噴嘴口徑：6mm ～

2. 使用無氣噴塗進行操作：

無氣噴塗設備泵比：60：1，噴嘴尺寸：0.049 英寸

無論如何，操作者應該在正式使用之前進行試噴塗實驗，本產品可以通過濕壓濕的方式一次積厚 5mm，其中操作平面可以是頂棚或是垂直牆面，可以在 5 至 40℃ 的溫度範圍內進行操作，最適宜操作溫度為 15 至 25℃。

阻尼漿可以使用水進行稀釋，其中最大稀釋程度為 5%，通常只有在特殊情況下進行稀釋操作。

操作環境：

1. 環境條件：

產品在乾燥的過程中要求現場環境條件如下：

環境溫度：20℃

空氣濕度：55%

環境風速：低於 5m/秒

2. 乾燥過程：

根據噴塗厚度的不同，產品乾燥時間會有差別。

通常情況下，產品濕膜厚度為 4mm 時，乾燥時間約為 12 到 16 小時，同時產品可以通過加熱來減少乾燥時間，允許環境溫度為 50 至 70℃。

在乾燥過程中，應保證環境風速不高於 5m/秒，過高的風速會導致產品表面乾燥過快，造成體系中水分無法釋放，從而導致最終乾燥不均勻。

包裝：

25KG、250KG 鐵桶包裝。

儲存：

保持乾燥及陰涼，但禁止霜凍！產品在原始密封包裝中的儲存時間不少於九個月。一旦產品開封，應儘快使用或做好密封。

注意：此為一指導性資料，並不具有約束力，我們建議使用者能在使用之前做有必要的測試，不要把它當做一種直接的替代品，如此才能確保產品適合於指定的應用。