

# 安鋒實業股份有限公司

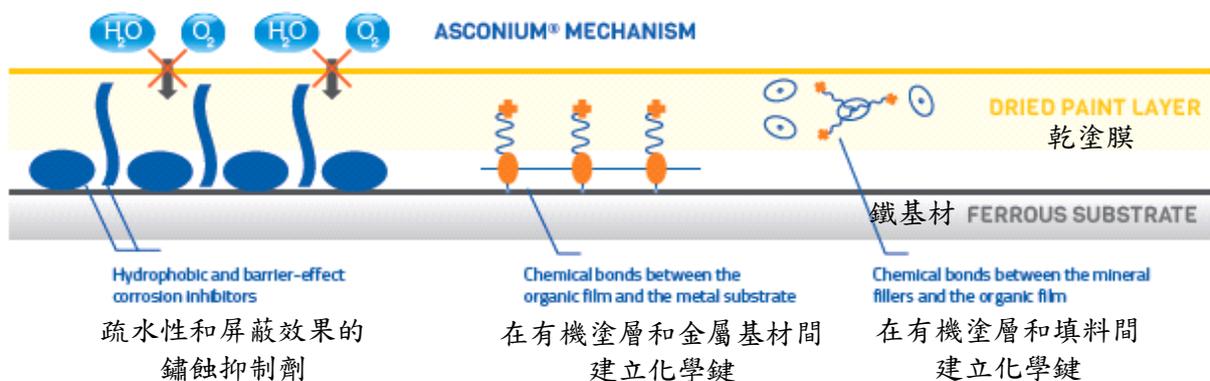
台中市南屯區工業 24 路 29 號 TEL：886-4-23501155（代表） FAX：886-4-23507373E-mail：  
anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

## ASCOTEC 公司液體有機技術的防鏽助劑資訊

### 四項功能以提供最佳性能：

ASCONIUM 系列是即用型液體助劑，可用於水性塗料、油性塗料，可單用也可與其他活性顏料併用。ASCONIUM 系列藉由以下四種功能可明顯看出其性能：

- 藉由抑制劑吸附到金屬表面來產生屏障效應。
- 增強塗料的耐水性。
- 改善塗料和底材間的密著性。
- 改善薄膜內聚力。



ASCONIUM 系列可維持塗膜的光澤並改善塗料的均質性。

### ASCONIUM 系列的主要效益：

ASCONIUM 系列藉由其特殊效果，無論是在塗層內部或是金屬底材上，都可提供各種效益：

- 低添加量即有**高防銹性**。
- **降低起泡性**。
- **多種金屬保護**。
- 可用於透明塗料。
- 維持光澤。

# 安鋒實業股份有限公司

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

## ASCONIUM 系列產品推薦應用列表：

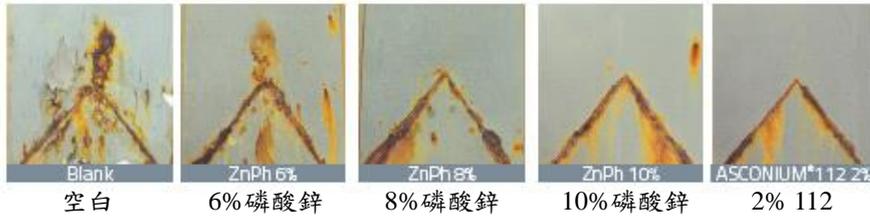
ASCONIUM 系列		110	111	112	114	130	140	141S1	142DA	143	144DA		
油性	醇酸	透明	●●●	●	●●●	●	●	○	●	●●	●●		
		色漆	●	●●●	●●●	●●●	●	●●	○	●	●●●	●●	
	2K PU	透明	●	○	●	●●	●	●●	●●	●●●	●	●	
		色漆	○	●●	●	●●	●	●	●●●	●●●	●	●	
	聚酯	透明	●●	○	●●●	●●●	●	●●	○	●	●●	●●	
		色漆	○	●	●●●	●●	●●	●●	●	●	●●	●●	
	2K 環氧	透明	●	○	●●	●	●●●	●●●	●	●●	●	●	
		色漆	○	●●	●●	●	●●●	●	●●●	●●●	●●	●	
	水性	壓克力 STYR/ACRY	透明	○	○	●●	●●●	●	●●●	○	●●	●●●	●●
			色漆	○	●	●●	●●	●	●●	●	●●●	●●●	●
醇酸		透明	○	●	●	●●	●	●	○	●	●●	○	
		色漆	○	●●	●	●●●	●	●	●	●●●	●●	○	
PUD		透明	○	●	●●	●●●	●	●●●	○	●●●	●	●●	
		色漆	○	●●	●	●●	●	●●	●	●●●	●	●●	
2K 壓克力		透明	○	○	●	●●	●	●●	○	●	●	●	
		色漆	○	●	●●●	●●	●	●	○	●●●	●●	●	
2K 環氧		透明	○	○	●	●●	●●●	●	●●	●●	●●	●	
		色漆	○	●	●	●	●●●	●	●●●	●●●	●●	●	
鐵類底材		●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●		
鋅及其合金底材		●●	●	●●●	●●	●●	●●●	●	●●	●●	●●		
鋁及其合金底材		●	●	●●	●●	●●	●●●	●	●●	●	●●●		
銅及其合金底材		●●●	○	●●●	●●	●	●●	○	●●	●●●	●●●		

●●●：高度建議 ●●：建議 ●：可以使用 ○：不適用

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 防鏽蝕性能：



油性醇酸底漆 SB  
Alkyd primer

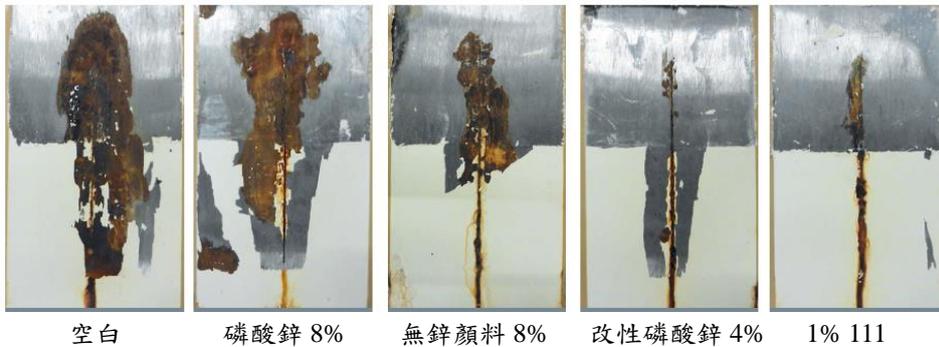
45µm dry, CRS  
Salt Spray ASTM B117  
乾膜厚 45µm 750h  
冷軋鋼鹽霧測試 750 小時



水性單組份 WB 1K  
丙烯酸漆 Acrylic coating

60µm dry, CRS  
Salt Spray ASTM B117  
PVC=24% -1000h

乾膜厚 60µm  
冷軋鋼鹽霧測試 1000 小時  
PVC=24%

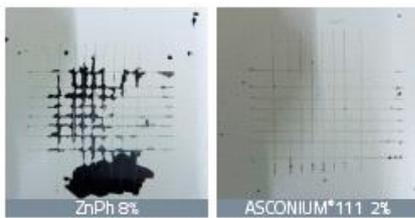


油性醇酸底漆  
鹽霧測試\*500 小時  
符合 ASTM B117  
乾膜厚 60µm

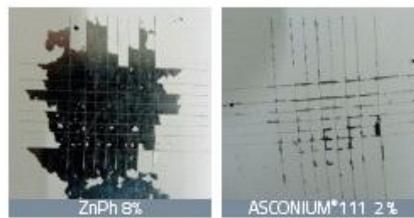
## 應用：

### 1.改善密著性：

即使是鹽霧測試及濕氣測試之後，ASCONIUM 仍可提供薄膜對金屬底材有極佳密著性。



8% 磷酸鋅 Cold-rolled steel (Qpanel D35) 2% 111  
冷軋鋼

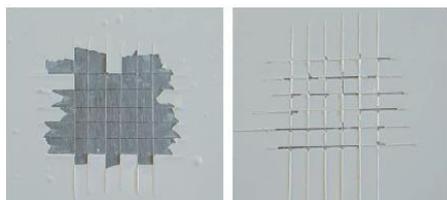


8% 磷酸鋅 Galvanized steel 2% 111  
鍍鋅鋼

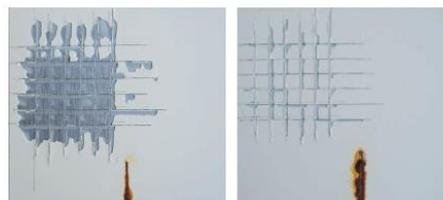
水性單組份聚氨酯改性醇酸，  
直接塗佈金屬 WB 1K  
Alkyd-Urethane DTM

60µm dry  
Adhesion test ISO 2409  
After 7 days of drying

乾膜厚 60µm，  
經過 7 天乾燥，附着力測試



7% 磷酸鋅 1.5% 143  
ISO6270 濕氣測試\*120 小時之後  
進行密著 2409 測試\*24 小時



7% 磷酸鋅 1.5% 143  
ISO9227 鹽噴測試\*250 小時之後  
進行密著 2409 測試\*24 小時

油性 1K 醇酸-PU 底漆  
+ 油性醇酸面漆  
乾膜厚 125µm

# 安鋒實業股份有限公司

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

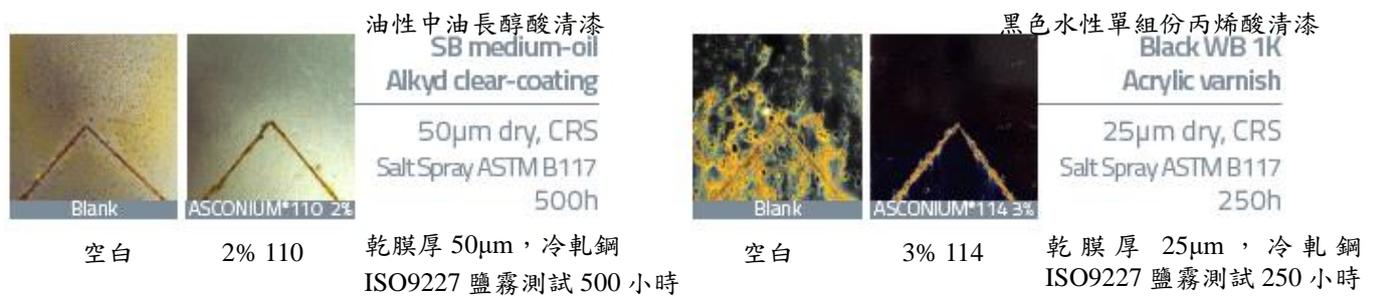
## 2. 增進耐水性：

作為疏水助劑，ASCONIUM 系列可增強塗料的耐水性，而許多常見的防鏽劑則是因為對水解敏感反而降低耐水性。



## 3. 用於透明塗料：

作為透明液體型式，ASCONIUM 系列可用於無顏料塗料，不會破壞薄膜外觀。

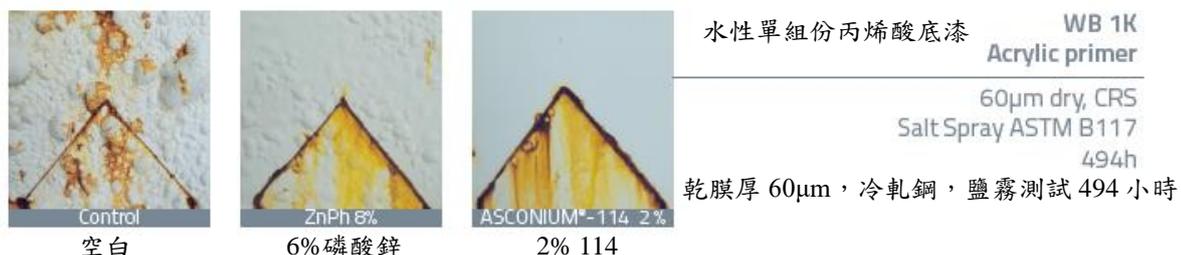


## 4. 多種金屬基材保護：

ASCONIUM 系列不僅對鐵材有效，也可用於鋁、銅、鋅等金屬，應用於特定領域包含捲材及航太等。



## 5. 減少漆膜起泡：



# 安鋒實業股份有限公司

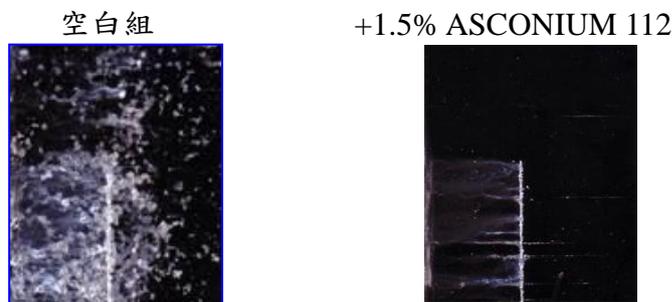
台中市南屯區工業 24 路 29 號 TEL：886-4-23501155（代表） FAX：886-4-23507373E-mail：  
anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

## 耐鹽噴測試：

1. 油性 2K 壓克力 PU 塗料(可直接塗佈在金屬)/乾膜厚：75 $\mu$ m/ SST(ASTM B117) $\times$ 712 小時



2. 油性聚酯捲鋼塗料/乾膜厚：20 $\mu$ m/SST(ASTM B117) $\times$ 1500 小時



## ASCONIUM 產品用於油性塗料：

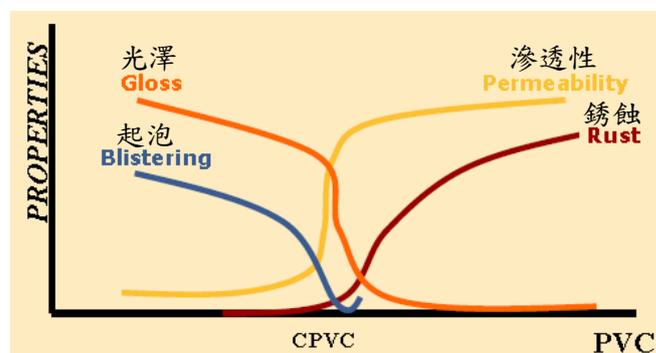
### 4 個在油性塗料中使用 Asconium 產品的理由：

使用 Asconium 產品在油性系統中是滿足以下一項或所有期望的最佳方式

- 增強塗料的防鏽性、耐水性以及對金屬材的密著。
- 執行更簡單、更節能的製程。
- 取代所有重金屬類的防鏽顏料。
- 高光單塗層系統。

### 用液體來取代粉體，要如何平衡 PVC？

當塗料配方中的 5~12% 粉體，用 1~3% 的液體來取代時，最終的 PVC 率可能降低，且 PVC/CPVC 比例可能改變。參考下圖，此過程可能增加起泡現象的風險



為了避免塗料性能發生任何改變，保持 PVC/CPVC 比例恆定是非常重要的。此一比例可根據填料的特色(密度、吸油值)，提高填料(例如碳酸鈣、硫酸鋇、滑石粉等)的量來平衡。

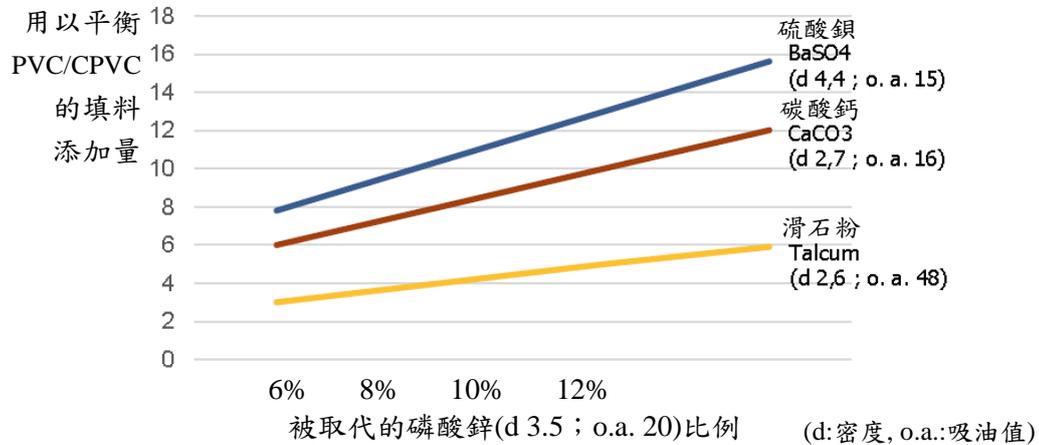
大陸手機：1350-9624401(技術)，1382-5211745(業務)

第5頁，共24頁 (第三版 2021.05)

# 安鋒實業股份有限公司

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

下圖為模擬不同狀況，配方中含 50% 載體(乾固份 50%, 密度 1.05)及 15~20% 二氧化鈦(密度 4.1, 吸油值 19)。這些值是在不改變樹脂或 TiO<sub>2</sub> 比例的情況下，去除磷酸鋅時額外添加到配方中的填料重量，並且 PVC/CPVC 比率與最初相同。



## 將 ASCONIUM 產品導入油性塗料：

有多種方法可將 Asconium 產品導入油性塗料，根據所要求的性能及產品製程來選用最適合的方法：

### 1. 塗料配方包含研磨及調漿階段

- Asconium 產品可在顏料+填料分散液之後，添加於研磨階段(A)
- Asconium 產品可添加於任何步驟的調漿階段(B)

### 2. 塗料配方為單一混合物

- Asconium 產品可添加於顏料+填料分散液中(C)
- Asconium 產品可用於後添加(D)

### 3. 透明塗料配方

- Asconium 產品可用於後添加

### 4. 2K 環氧配方

- Asconium 產品須添加在固化劑組份中

### 5. 搭配異氰酸酯的 2K 配方或含有磷酸的配方

- Asconium 產品須添加在樹脂組份中

(A)	(B)	(C)	(D)
研磨	研磨	單一混合物	單一混合物
載體	載體	載體	載體
溶劑	溶劑	溶劑	溶劑
添加劑	添加劑	添加劑	添加劑
顏料/填料	顏料/填料	顏料/填料	顏料/填料
ASCONIUM	調漿	ASCONIUM	載體
調漿	載體	載體	添加劑
載體	添加劑	添加劑	溶劑
添加劑	溶劑	溶劑	ASCONIUM
溶劑	ASCONIUM		

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 結合 ASCONIUM 與防鏽顏料：

在某些案例中，相較使用 ASCONIUM 或顏料作為唯一的防鏽劑，併用 ASCONIUM 與防鏽顏料可能更有助益。

- 低膜厚(<15m)的高性能塗料
- 高性能塗料用於底材上(例如鋁材、熱浸鍍鋅鋼等)可能有較差密著和嚴重起泡現象，例如捲材塗料或航太塗料
- 極端條件下的高性能塗料，例如潛艇塗料

當併用兩者時，Asconium 及防鏽顏料的必要添加量皆須低於當使用作為唯一防鏽劑時的添加量。

## ASCONIUM 產品用於水性塗料：

### Asconium 技術符合主流要求：

VOC 限制及毒化產品限制，水性金屬塗料比之前發展的更加頻繁，且被認為是可滿足環境及人類安全期望的主要方式之一。

此種配方由於離子交互作用而非常複雜，有時由於水敏感性高而平衡成本高昂，並且與油性塗料相比通常被認為性能低下。

ASCONIUM 技術相當適用水性金屬塗料，一般防鏽顏料在此一方面通常性能有限。搭配 Asconium 助劑，可以在不減少光澤、不提高成本、無額外危險標籤的條件下提供非常有效率的配方。

### 取得最佳水性配方的關鍵因素：

為了取得高性能、穩定的配方，主要挑戰是在 Asconium 與以下 3 種主成分之間找到正確的協同作用。

- 載體：ASCOTEC 已經測試過超過 100 種水性載體，且開發出有最佳性能的指導配方。
- 分散劑：一般來說，非常疏水的載體將會是防鏽塗料的正確選擇。在某些案例中，非常疏水的載體併用非常疏水的分散劑將會導致塗層有嚴重起泡現象，此時選用較親水的分散劑會比較好。ASCOTEC 在開發參考配方時，將塗料的可行性、穩定性和防鏽性能納入考量來選擇最適合的分散劑。
- 抗閃銹劑：常見的抗閃銹劑會降低塗料的耐水性，ASCOTEC 為了達到以下要求而在參考配方中獨家使用 ASCOTRAN 產品 低添加量下提供完全的抗閃銹保護效果。維持塗料的耐水性。避免任何與載體系統的不相容。

### 將 ASCONIUM 產品導入水性塗料：

因為水性配方中離子交互作用相當重要，ASCONIUM 三段式反應機制--載體/填料/金屬底材須藉由合適的導入步驟來進行優化。

#### 一般應用

一般來說，有一規則需要遵守 ASCONIUM 必須在載體和顏料/填料混合(研磨相)之前就導入配方中。為了達到以上，有兩個選擇

1. 在顏料/填料完全分散之後，將 ASCONIUM 加入研磨相中(A)。有時在此一步驟會觀察到黏度上升，但有方法可簡單避免掉。
2. 將 ASCONIUM 加入到調漿中，通常是在載體加入槽中之後。某些狀況下，可能

大陸手機：1350-9624401(技術)，1382-5211745(業務)

# 安鋒實業股份有限公司

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

需要預先中和 Asconium，以取得均勻的混合物。若研磨相含有部分載體，則 Asconium 應在粉體分散液之前導入於載體中。

## 特殊應用

- 1.2K 環氧配方將 Asconium 加到硬化劑/固化劑。
- 2.使用異氰酸酯硬化劑的 2K 配方將 Asconium 加到樹脂份中。也可選擇後添加方式，但須與正常導入方法相比。

(A)

研磨	
去離子水	
助劑	
中和劑	理想 pH=8.5~10
成膜助劑/催乾劑	協助混合
填料/顏料	
待完全分散並逐步添加	
ASCONIUM	
完全混合 5~10 分鐘，然後準備調漿	
調漿	
樹脂	
添加劑	必要時添加
去離子水	必要時添加
成膜助劑	必要時添加
ASCOTRAN	抗閃銹劑
增稠劑	
適度混合 5~10 分鐘，逐步加入研磨相	

(B)

研磨	
去離子水	
助劑	
中和劑	
成膜助劑/催乾劑	
填料/顏料	
完全分散後，先放置一旁	
準備調漿	
調漿	
樹脂	
ASCONIUM	若需要可先預中和
添加劑	必要時添加
去離子水	必要時添加
成膜助劑	必要時添加
ASCOTRAN	抗閃銹劑
增稠劑	
適度混合 5~10 分鐘，逐步加入研磨相	

## 將 ASCONIUM 產品導入水性透明塗料：

對於水性透明塗料配方，添加 ASCONIUM 的程序與添加到塗料配方調漿相的程序相同，意思是在載體之後，並且在導入之前進行或不進行 ASCONIUM 的預中和。

下方是一個典型的透明塗料配方：

順序	原材料
1	樹脂
2	ASCONIUM(若需要可先預中和)
3	水
4	成膜助劑/催乾劑(必要時添加)
5	添加劑
6	ASCOTRAN 抗閃銹劑
適度攪拌 5~10 分鐘	
7	增稠劑

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 什麼狀況下需要預先中和 ASCONIUM

對於某些水性載體，若直接導入 ASCONIUM 並無法有良好的均質性。一般在加入載體前預先中和 ASCONIUM 即可解決此一問題。

預中和包括單獨製備含有中和劑和 ASCONIUM 的混合物。這種混合物必須在接下來的幾個小時內準備好並加入到油漆配方中，最好是在 2 小時內。

可使用不同的中和劑。為了取得均質且穩定的預混合物，可用以下產品：AMP90、AMP95、AMP96、DMEA、MEA。不建議使用氨水。

混合物比例是 90~96% ASCONIUM + 4~10% 中和劑  
混合物中不可加入水，否則穩定性將會受影響。

下方是有預先中和的塗料配方例子：

(A)

研磨	
離子水	
添加劑	
中和劑	理想 pH=8.5~10
成膜助劑/催乾劑	
填料/顏料	
完全分散後，先放置一旁	
調漿	
樹脂	
預中和 ASCONIUM	
添加劑	必要時添加
成膜助劑	必要時添加
ASCOTRAN	
增稠劑	
適度混合 5~10 分鐘，逐步加入研磨相	

(B)

單一混合物	
去離子水	
樹脂	
預中和 ASCONIUM	
添加劑	
中和劑	理想 pH=8.5~10
成膜助劑/催乾劑	
填料/顏料	
完全混合 5~10 分鐘	
添加劑	必要時添加
樹脂	第二部分
成膜助劑	必要時添加
ASCOTRAN	
增稠劑	
適度混合 5~10 分鐘	

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 水性塗料參考配方：

SPF	載體	載體供應商	ASCONIUM	適用的分散劑
ACRY700	AC2403	ALBERDINGK	142DA, 114, 140	Tegodisperse 750W, Edaplan 490, Coadis 123K, BYK 2081
ACRY3500	AC25352	ALBERDINGK	142DA	Edaplan 490
ACRY5100	SC48	ALBERDINGK	142DA	Edaplan 490
ACRY5200	AC2360	ALBERDINGK	142DA	Edaplan 490
865-20 <sup>2</sup>	AC2435VP	ALBERDINGK	142DA, 143	Edaplan 490
ALKAC000	RESYDROL AY6150-45WA	ALLNEX	143	Ecodis P90
SET6412 <sup>3</sup>	SETAQUA 6472	ALLNEX	142DA	Tegodisperse 757W
ACRY1100	ENCOR2433	ARKEMA	142DA	Ecodis P90, Edaplan 490, Disperbyk 190
ACRY4900	E21000	ARKEMA	142DA	Ecodis P90
ACRY2100	ACRONAL PR080	BASF	143	Ecodis P90, Dispex 4420
ACRY4100	ACRONAL PR0761	BASF	143	Ecodis P90
908-04 <sup>2</sup>	ACRONAL PRO7600X	BASF	143	Hydropalat WE 3425
ACRY5400	JONCRYL 1522	BASF	143	Dispex Ultra 4575
ACRY7100	MOWILTH LDM7451	CELANESE	142DA	Tegodisperse 750W
2KACRY200	BAYHYDROL A2695	COVESTRO	112	Disperbyk 190
ACRY300	MAINCOTE 1071	DOW	142DA	Tegodisperse 750W, Coadis BR3
ACRY400	MAINCOTE 1100	DOW	142DA	Tegodisperse 750W, Orotan CA2500, Coadis 123K
ACRY1000	MAINCOTE 1200	DOW	114	Coadis 123K, Tegodisperse 750W, Ecodis P90
ACRY2200	MAINCOTE 100	DOW	142DA	Edaplan 490
ACRY3600	MAINCOTE HG54C	DOW	114	Ecodis P90, Orotan 1850E
ACRY3700	MAINCOTE PR71K	DOW	142DA	Tegodisperse 750W, Coadis 123K, Ecodis P90
ACRY8100	MAINCOTE HG100	DOW	142DA	Tegodisperse 750W
ACRY6600	NEOCRYL XK82	DSM	143	Tegodisperse 750W
ACRY7600	NEOCRYL XK85	DSM	143	Tegodisperse 750W
ACRY100	NEOCRYL XK87	DSM	143	Tegodisperse 750W, Edaplan 490
ALKYU400	INOKEM 3301	ECOAT	114	Tegodisperse 750W
ALKYU800	INOKEM 3304	ECOAT	114	Tegodisperse 750W
ACRY3400	BC5010	EOC	143	Ecodis P90
ACRY2600	EPS515	EPS/DYFLEX	142DA, 143	Tegodisperse 750W, PC Mull GR100, Ecodis P90
ACRY6900	EPS595	EPS/DYFLEX	143	Tegodisperse 750W, PC Mull GR100
ACRY8200	EPS245-78	EPS/DYFLEX	142DA	Tegodisperse 750W
ACRY3300	AXILAT DS910	HEXION	143	Ecodis P90
EPOX000	EPIREZ 6520	HEXION	142DA, 141	/
ACRY7500	ACRILEM IC25AF	ICAP SIRA	143	Edaplan 490, Tegodisperse 750W
ACRY6400	ACRILEM IC21	ICAP SIRA	143	Tegodisperse 750W
PU800	ESACOTE PU77	LAMBERTI	142DA	Ecodis P90, Rheotan LA
ACRY1700	CARB. CA720RC	LUBRIZOL	142DA	Solsperse 46000
ACRY2000	CARB. CR765	LUBRIZOL	143	Disperbyk 154
ACRY4400	CARB. CA760RC	LUBRIZOL	142DA	Solsperse 46000
ACRY2400	PLIOTEC HDT12	OMNOVA	142DA	Tegodisperse 750W
ACRY7300	PLIOTEC HDT16	OMNOVA	142DA	Tegodisperse 750W
ACRY3900	AC280	PICASSIAN	142DA, 114	Tegodisperse 750W, Coadis 123K
ACRY7400	TEXICRYL TD8525	SCOTT BADER	142DA	Tegodisperse 750W
ACRY000	PLEXTOL R5530	SYNTHOMER	142DA	Edaplan 490
ALKYU000	VALIRES HA40.03	UMICORE	114	Edaplan 490, Tegodisperse 750W
XSC0067 <sup>4</sup>	XYNPOL XD1230	XYNTRA	142DA	Tegodisperse 757W
ACRY4600	XYNPOL AO551L	XYNTRA	142DA	Disp 600
ACRY5900	XYNPOL AO557L	XYNTRA	143	Tegodisperse 750W
ALKY200	WORLEEADD E150W	WORLEE	142DA	Tegodisperse 750W, Disperbyk 191

大陸手機：1350-9624401(技術)，1382-5211745(業務)

第10頁，共24頁（第三版 2021.05）

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 如何輕鬆將 ASCONIUM 與填料混合：

根據所選的分散劑，將 ASCONIUM 混合到研磨基料中可能會有些棘手。使用高度疏水的分散劑，這種混合物是不可能實現的，因為黏度會一直增加到形成糊狀。

選擇合適的成膜助劑很重要，因為可以使混合更容易。下圖將有助於根據不同等級的分散劑選擇合適的成膜助劑。

	液體混合物 Liquid Mixture	微黏稠混合物 Slightly viscuous Mixture	黏稠混合物 Viscuous Mixture	糊狀物 Paste / Grindy	
EDAPLAN 490	BG PnB BDG	DPnB	DPM EH PM HXS	EDG E300 TX	
ECODIS P90	BG PnB EDG BDG HXS		DPM EH PM DPnB	E300 TX	
COADIS 123K		BG BDG	DPM EH PM HXS	E300 EDG TX DPnB	
DISPERBYK 154	BG BDG		DPnB	DPM EH PM EDG	E300 TX
DISPERBYK 2081	BG BDG	DPnB PnB DPM HXS PM		E300 TX EH	
DISPERBYK 190	PnB BG BDG	HXS PM EDG	DPnB	DPM	E300 TX EH
DISPERBYK 191	PnB BG BDG DPnB		DPM PM EDG EH HXS TX	E300	
PC MULL 100	BG PnB EDG DPM BDG DPnB HXS PM		EH TX E300		
TEGO. 750W	BG EDG	DPnB PnB DPM BDG HXS PM		EH TX	E300
TEGO. 757W	HXS	DPnB PnB DPM BDG BG	PM		DPnB EDG E300 TX
OROTAN CA2500	BG HXS BDG PnB		DPM PM		E300 HXS TX EDG EH
OROTAN 681	PnB BG BDG	HXS	DPnB	DPM PM	E300 EDG TX EH

### (A) 研磨相配方

原材料	量(g)
去離子水	64
分散劑	參考右表
BYK 024	2
AMP 90	2
成膜助劑	18~36
Kronos 2190	183
Durcal 5	73
完全分散	
ASCONIUM	25
仔細混合 5~10 分鐘	

### (B) 分散劑

產品名	量(g)
Edaplan 490	15
Ecodis P90	9
Coadis 123K	8
Disperbyk 154	7
Disperbyk 2081	15
Disperbyk 190	5
Disperbyk 191	6
PC MULL 100	106
Tegodisperse 750W	7
Orotan CA2500	12
Orotan 681	10

### (C) 成膜助劑

產品名
BG
BDG
EDG
DPM
PM
DPnB
PnB
TX(Texanol)
EH(Ethylhexal)
HXS(Hexaol)
E300(Enhancer 300)

# 安鋒實業股份有限公司

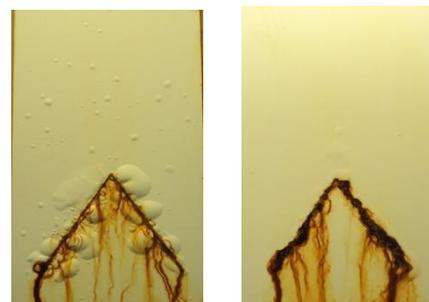
台中市南屯區工業 24 路 29 號 TEL : 886-4-23501155 (代表) FAX : 886-4-23507373E-mail :  
anvictor@ms45.hinet.net 網站 : www.twanfong.com

## 參考配方 SPF-SBALK005 :

順序	原材料	比例
1	樹脂 SYNOLAC 78W50	44.2
2	消泡劑 DISPERBYK 108 或 ADD-5207	1.1
3	鈦白粉 KRONOS 2190	19.9
4	填料(碳酸鈣)	5.5
5	填料(滑石粉)	16.5
6	溶劑-礦油精 D40	5.5
7	增稠劑 BYK 410	0.2
8	平坦劑/脫泡劑 BYK 354 或 S024	0.6
9	催乾劑鈷 10%	0.1
10	催乾劑鋅 12%	0.1
11	催乾劑鈣 5%	0.4
12	防銹劑 ASCONIUM 111	1.5
13	溶劑-礦油精 D40	4.4
總計		100.0

### 鹽噴性能測試：

冷軋鋼板  
單層塗佈  
乾膜厚：65µm  
SST×至少 500 小時



空白組 +1.5% ASCONIUM 111

\*CPV 含量=0.35

CPV/CPVC 比例=1.04

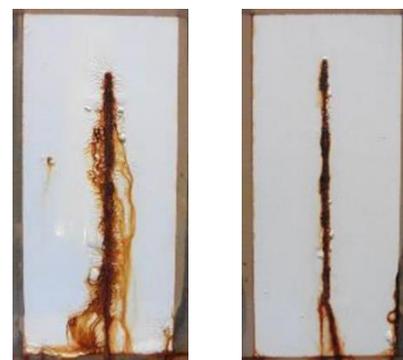
## 水性金屬塗料配方(直接塗佈金屬) SPFWBALKY404 :

順序	原材料	比例
步驟一：研磨(mill base)，低度攪拌下，依序加入原材料 1~4		
1	去離子水	7.8
2	分散劑 TEGO 750W 或 AP	0.8
3	中和劑 AMP 90 或 AMP 96	0.2
4	消泡劑 BYK 024	0.2
依序加入原材料 5~7，高速分散(3000~3500 trs/min) 20~30min		
5	鈦白粉(Kronos 2190, TiO <sub>2</sub> )	15.1
6	碳酸鈣	2.4
7	滑石粉	0.8
加入原材料 8，高速分散(3000~3500 trs/min) 5min		
8	防銹劑 ASCONIUM 114	1.5
步驟二：調漿(let down)，以 1400 trs/min 攪拌 5 分鐘		
9	消泡劑 BYK 024	0.2
10	樹脂 INOKEM 3301	63.5
11	去離子水	6.7
12	催乾劑 BORCHI OXYCOAT 1101	0.2
13	增稠劑 COAPUR 830W	0.4
14	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.2
步驟三：將研磨液倒入調漿液中，並攪拌混合 5~10min		
總計		100.0

\*PVC 含量約 15%。\*光澤(60°)=90。  
\*VOC 含量 20g/L。\*非海洋污染物。

### • 鹽噴 1000 小時測試：

冷軋鋼板/單層塗佈/乾膜厚 70~75µm



空白組 SPFWBALKY404

### • 冷凝 1000 小時測試(ISO 6270)：

冷軋鋼板：無起泡、無生銹  
(Ri0,分類 ISO 4628)  
單層塗佈/乾膜厚：70~75µm

### • 密著測試(濕度測試後 24hr 檢測)：

等級 0-1(ISO 2409)



大陸手機：1350-9624401(技術)，1382-5211745(業務)

第12頁，共24頁 (第三版 2021.05)

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 白色高光防銹塗料配方(可直接塗佈在金屬上)SPF-WBACRY2662 :

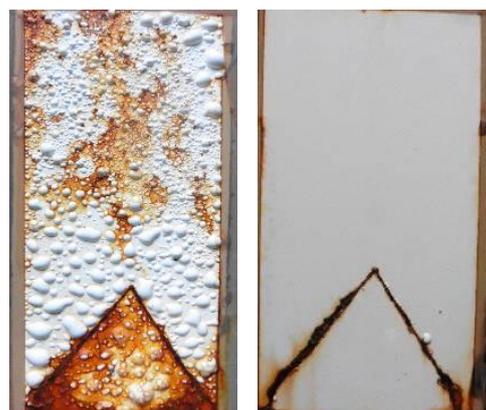
步驟一：研磨(mill base)，高剪切下分散 10~15 分鐘		
順序	原材料	比例
1	去離子水	7.5
2	分散劑 TEGO 750W 或 AP	1.1
3	中和劑 AMP 90 或 AMP 96	0.2
4	消泡劑 BYK 024	0.2
5	共溶劑-乙二醇單丁醚(BG)	2.1
6	鈦白粉(Kronos 2190, TiO <sub>2</sub> )	14.8
步驟二：加入原材料 7，完全攪拌 5 分鐘		
7	防銹劑 ASCONIUM 142DA	2.5
步驟三：調漿(let down)，適度攪拌 5~10 分鐘		
1	樹脂 EPS515	63.5
2	消泡劑 BYK 024	0.1
3	去離子水	4.3
4	增稠劑 TAFIGEL PUR 85	0.8
5	增稠劑 TAFIGEL PUR 64	0.5
6	共溶劑-乙二醇單丁醚(BG)	2.1
7	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.3
總計		100.0

鹽噴 1000 小時測試：(ISO9227)

冷軋鋼板：單層塗佈/乾膜厚:60μm

無生銹(Ri0).無起泡

劃線深度：≤2mm



空白組

SPFACRY2662

\*高度攪拌 15~20 分鐘，將研磨液緩緩加入調漿液中。

\*PVC 含量:約 10%；PVC/CPVC 比例:約 0.17；光澤(60°):85；VOC 含量:70g/L

\*非"海洋污染物"。

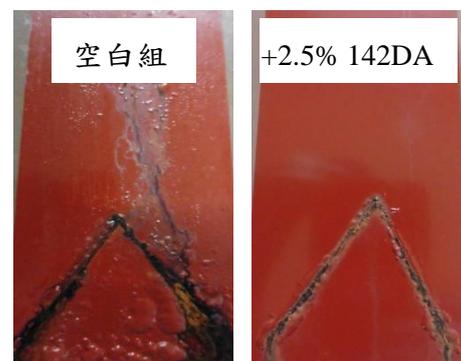
## 氧化鐵紅金屬塗料配方 SPF-WBACR1774S :

順序	原材料	比例
1	去離子水	9.3
2	分散劑 EDAPLAN 490 或 AP	1.4
3	中和劑 AMP 90 或 AMP 96	0.1
4	消泡劑 BYK 024	0.1
5	共溶劑-乙二醇單丁醚(BG)	2.2
6	填料-碳酸鈣 DURCAL 5	2.2
7	氧化鐵紅 BAYFERROX 130M	8.8
高剪切下分散 10~15 分鐘		
8	防銹劑 ASCONIUM 142DA	2.5
完全攪拌 5 分鐘		
9	消泡劑 BYK 024	0.1
10	樹脂 ENCOR 2433	69.7
11	增稠劑 TAFIGEL PUR 85	0.7
12	增稠劑 TAFIGEL PUR 64	0.3
13	共溶劑 Dowanol DPM	2.2
14	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.3
總計		100.0

鹽噴 1000 小時測試：

(ISO9227)

冷軋鋼板



空白組

+2.5% 142DA

\*CPV 含量：0.07；CPV/CPVC 比例：0.19

大陸手機：1350-9624401(技術)，1382-5211745(業務)

第13頁，共24頁 (第三版 2021.05)

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 參考配方 SPFACRY445 :

步驟一：研磨(mill base)，高剪切分散 10~15 分鐘		
順序	原材料	比例
1	去離子水	6.5
2	分散劑 TEGO 750W 或 AP	0.9
3	中和劑 AMP 90 或 AMP 96	0.2
4	消泡劑 BYK 024	0.2
5	共溶劑 DPM	1.8
6	鈦白粉(Kronos 2190, TiO <sub>2</sub> )	18.4
7	填料-碳酸鈣(DURCAL)	7.4
步驟二：加入原材料 8，完全攪拌 5~10 分鐘		
8	防銹劑 ASCONIUM 142DA	2.5
步驟三：調漿(let down)，適度攪拌 5~10 分鐘		
1	消泡劑 BYK 024	0.1
2	樹脂 MAINCOTE 1100	55.3
3	去離子水	3.7
4	共溶劑-乙二醇單丁醚(BG)	1.8
5	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.3
6	增稠劑 ACRY SOL SCT 275	0.9
總計		100.0

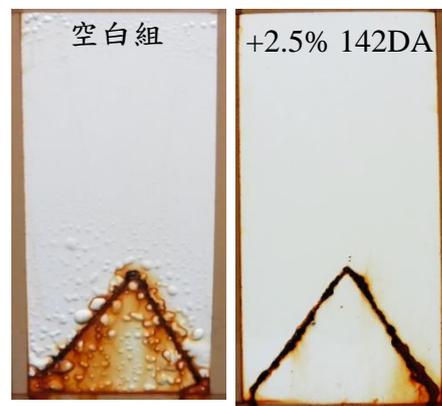
\*高度攪拌 15~20 分鐘，將研磨液緩緩加入調漿液中。

\*PVC 含量：約 22%；PVC/CPVC 比例：約 0.35；光澤(60°)：45。

鹽噴 500 小時測試：(ISO9227)

冷軋鋼板

單層塗佈/乾膜厚:70µm



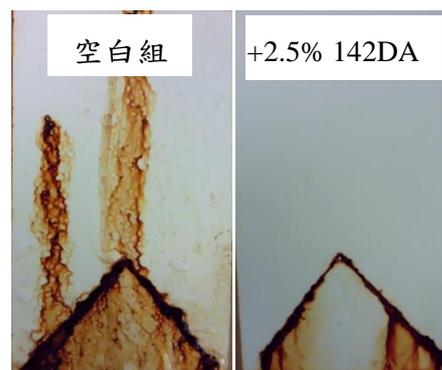
## 參考配方 SPF2417 :

步驟一：研磨(mill base)，高剪切分散 10~15 分鐘		
順序	原材料	比例
1	去離子水	7.1
2	分散劑 TEGO 750W 或 AP	0.8
3	中和劑 AMP 90 或 AMP 96	0.2
4	消泡劑 BYK 024	0.2
5	共溶劑 DPM	2.0
6	鈦白粉(Kronos 2190, TiO <sub>2</sub> )	14.3
7	填料-碳酸鈣(DURCAL)	4.1
步驟二：加入原材料 8，完全攪拌 5~10 分鐘		
8	防銹劑 ASCONIUM 142DA	2.7
步驟三：調漿(let down)，適度攪拌 5~10 分鐘		
9	消泡劑 BYK 024	0.1
10	樹脂 PLIOTEC HDT12	61.1
11	去離子水	4.1
12	增稠劑 TAFIGEL PUR 85	0.6
13	增稠劑 TAFIGEL PUR 64	0.3
14	共溶劑 DPnB	2.0
15	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.3
總計		100.0

鹽噴 1500 小時測試：(ISO9227)

冷軋鋼板

雙層塗佈/乾膜厚:90µm



\*高度攪拌 15~20 分鐘，將研磨液緩緩加入調漿液中。

液緩緩加入調漿液中。

\*PVC 含量：約 15%；

PVC/CPVC 比例：約 0.23；

光澤(60°)：60。

大陸手機：1350-9624401(技術)，1382-5211745(業務)

第14頁，共24頁 (第三版 2021.05)

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 白色防銹底漆配方 SPF-WBACR3320 :

順序	原材料	比例
步驟一：依序加入原材料，高剪切下攪拌 10~15 分鐘		
1	去離子水	6.5
2	分散劑 ECODIS P90	0.6
3	中和劑 AMP 90 或 AMP 96	0.2
4	消泡劑 BYK 024	0.2
5	共溶劑-乙二醇單丁醚(BG)	1.9
6	鈦白粉(Kronos 2190, TiO <sub>2</sub> )	18.6
7	填料-碳酸鈣(DURCAL 5)	7.4
步驟二：加入原材料 8，完全攪拌 5 分鐘		
8	防銹劑 ASCONIUM 143	2.5
步驟三：依序加入原材料		
9	消泡劑 BYK 024	0.1
10	樹脂 AXILAT DS910	55.7
11	去離子水	3.7
12	增稠劑 COAPUR 3025	0.6
13	共溶劑-乙二醇單丁醚(BG)	1.9
14	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.3
總計		100.0

\*CPV 含量：0.21；CP/CPVC 比例：0.34

鹽噴 500 小時測試：

冷軋鋼板

單層塗佈/乾膜厚：65μm



空白組



+2.5% ASCONIUM 143

## 透明塗料配方 SPF-WBACRY700 :

順序	原材料	比例(%)
1	樹脂 AC 2403	88.2
2	PART B	11.8
總計		100.0

PART B(依順序來添加)：

順序	原材料	比例(%)
1	共溶劑 BG	4.1
2	純水	5.3
3	乙醇胺 MEA 99	0.08
4	轉銹劑 ASCOTRAN H14	0.4
高度攪拌 5 分鐘		
5	防銹劑 ASCONIUM 114	1.92

鹽噴 1000 小時測試：

冷軋鋼板

單層塗佈/乾膜厚：55μm



空白組



+2% ASCONIUM 114

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 水性透明塗料配方 SPFWBACRY700C：

步驟一：攪拌下預中和 142 DA，完成後先放置一旁		
順序	原材料	比例(%)
1	中和劑 AMP 90(或 AMP 96)	0.2
2	防銹劑 ASCONIUM 142DA	1.5
步驟二：連續攪拌下，依序加入調漿槽(let-down)中		
3	AC 2403	66.4
4	消泡劑 BYK 024	0.2
5	步驟一預分散液	
6	去離子水	26.9
7	共溶劑 ENHANCER 300	3.1
8	底材濕潤劑 TEGOWET KL 245	0.2
9	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.5
10	增稠劑 ACRY SOL RM5000	1.0
	總計	100.0

鹽噴 720 小時性能：  
冷軋鋼板  
單層塗佈/乾膜厚：50μm



[註]：ASCOTEC 原廠建議的兩種 142DA 添加方法：

- (1)在研磨分散(mill base,或分散鈦白粉)完成後加入 142DA，研磨段必須先有中和劑與共溶劑，研磨完成再攪拌中加入 142DA 持續分散 10~15min。清漆加入含有 142DA 的色漿。
- (2)研磨完的色漿分別加入樹脂與預中和的 142DA、其他助劑。142DA+中和劑後(配比約為 2.5: 0.2)，不加水，密封可存放 1~2 天，延長可操作時間。

# 安鋒實業股份有限公司

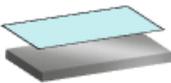
台中市南屯區工業 24 路 29 號 TEL：886-4-23501155（代表） FAX：886-4-23507373E-mail：  
anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

## 防銹、轉銹、抗閃銹三合一透明塗料配方 SPF700RG-1

步驟一：依順序編號混合原材料		
順序	原材料	比例(%)
1	去離子水	25.6
2	共溶劑 Enhancer 300	3.0
3	增稠劑 Acrysol RM5000	1.0
4	消泡劑 BYK 024	0.2
5	濕潤劑 Tegowet KL245	0.2
6	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.5
7	防銹劑 ASCONIUM 140	2.5
8	轉銹劑 ASCOTRUST X1	2.0
步驟二：連續攪拌下，將步驟一的預混合液緩緩加入原材料 9(樹脂)		
9	樹脂 AC 2403	65.0
步驟三：混合完後，續攪拌 5~10 分鐘		
總計		100.0

### • 250 小時鹽噴測試比較一

無生鏽冷軋鋼板/單層塗佈/乾膜厚: 25 $\mu$ m

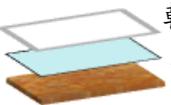
透明塗料  乾膜厚: 25 $\mu$ m



SPF700RG-1 單寧酸型預處理 單寧酸型預處理 溶劑型防銹油  
(Haloflex) (MR6D) (Rustol)

### • 250 小時鹽噴測試比較二

生鏽冷軋鋼板/雙層塗佈/乾膜厚: 45 $\mu$ m

水性塗料  乾膜厚: 25 $\mu$ m  
透明塗料  乾膜厚: 20 $\mu$ m



SPF700RG-1 單寧酸型預處理 單寧酸型預處理 溶劑型防銹油  
(Haloflex) (MR6D) (Rustol)

大陸手機：1350-9624401(技術)，1382-5211745(業務)

第17頁，共24頁 (第三版 2021.05)

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 水性金屬白色塗料配方(可直接塗佈在金屬上)SPFWBACRY 799：

步驟一：在攪拌下，依序(1~9)添加入研磨分散槽(mill-base)中， 完成後先放置一旁(須注意原材料 9 的加入條件)		
順序	原材料	比例(%)
1	去離子水	6.8
2	分散劑 TEGO 750W 或 AP	0.8
3	消泡劑 BYK 024	0.2
4	中和劑 AMP 90(或 AMP 96)	0.2
5	共溶劑 乙基二乙二醇(EDG)	3.9
6	鈦白粉(Kronos 2190, TiO <sub>2</sub> )	14.6
7	碳酸鈣	7.8
高剪切下分散 10~15 分鐘，然後再逐步加入原材料 8		
8	防銹劑 ASCONIUM 142DA	2.4
步驟二：連續攪拌下，依序加入調漿槽(let-down)中		
9	AC 2403	58.4
10	消泡劑 BYK 024	0.1
11	去離子水	3.9
12	增稠劑 COAPUR 3025	0.3
13	增稠劑 COAPUR 830W	0.3
14	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.3
15	步驟一研磨分散液	
總計		100.0

### 塗料規格

PVC 含量 : 約 23%

PVC/CPVC 比例 : 約 0.36

光澤(60°) : 35

### 鹽噴 1000 小時性能：

冷軋鋼板

單層塗佈/乾膜厚：60μm



# 安鋒實業股份有限公司

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

## 水性金屬白色塗料配方(可直接塗佈在金屬上)SPFWBACRY 799-107：

步驟一：攪拌下，依序添加		
順序	原材料	比例(%)
1	去離子水	6.4
2	分散劑 EDAPLAN 490 或 AP	1.5
3	消泡劑 BYK 024	0.2
4	中和劑 AMP 90(或 AMP 96)	0.05
5	共溶劑 二丙二醇甲醚(DPM)	1.8
6	鈦白粉(Kronos 2190, TiO <sub>2</sub> )	18.3
7	碳酸鈣	7.3
高剪切下分散 10~15 分鐘，同時進行步驟二		
步驟二：攪拌下預中和 142 DA，完成後先放置一旁		
8	中和劑 AMP 90(或 AMP 96)	0.2
9	防銹劑 ASCONIUM 142DA	2.35
步驟三：連續攪拌下，依序加入調漿槽(let-down)中		
10	消泡劑 BYK 024	0.1
11	AC 2403	54.9
12	底材濕潤劑 BYK 346(或 50% SW-3404)	0.1
13	<b>步驟二預中和 142DA 液</b>	
14	去離子水	3.7
15	共溶劑 丁二醇(BG)	1.8
16	增稠劑 TAFIGEL PUR 85	0.5
17	增稠劑 TAFIGEL PUR 64	0.3
18	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.5
總計		100.0



鹽噴 1000 小時性能：

冷軋鋼板

單層塗佈/乾膜厚：55μm

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 水性金屬黑色塗料配方(可直接塗佈在金屬上)SPFWBACRY 799-137：

步驟一：攪拌下，依序添加(mill-base)		
順序	原材料	比例(%)
1	去離子水	6.5
2	分散劑 EDAPLAN 490 或 AP	1.2
3	消泡劑 BYK 024	0.3
4	成膜助劑 乙基二乙二醇(EDG)	5.2
5	鈦白粉(TiO <sub>2</sub> )	4.0
6	黑色氧化鐵 Bayferox 318M	4.0
7	4 號碳黑	2.0
高剪切下分散 10~15 分鐘，同時進行步驟二		
步驟二：攪拌下預中和 142 DA，完成後先放置一旁		
8	防銹劑 ASCONIUM 142DA	2.5
9	中和劑 AMP 90(或 AMP 96)	0.3
步驟三：連續攪拌下，依序加入調漿(let-down)槽中		
10	AC 2403	58.3
11	消泡劑 BYK 024	0.1
12	步驟二預中和 142DA 液	
13	去離子水	14.4
14	增稠劑 COAPUR 3025	0.4
15	增稠劑 COAPUR 830W	0.4
16	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.4
17	步驟一研磨分散(mill-base)	
	總計	100.0



鹽噴 250 小時性能：

冷軋鋼板

單層塗佈/乾膜厚：25~30µm

光澤(60°)：70

硬度：1H(24 小時自乾後)

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 轉銹防銹二合一配方(可直接塗佈在金屬上)SPF799-115R-1：

步驟一：研磨(mill base)，高剪切下分散 10~15 分鐘		
順序	原材料	比例(%)
1	去離子水	6.3
2	分散劑 EDAPLAN 490 或 AP	1.5
3	中和劑 AMP 90 或 AMP 96	0.25
4	消泡劑 BYK 024	0.2
5	共溶劑 丁二醇(BG)	1.8
6	鈦白粉(Kronos 2190, TiO <sub>2</sub> )	18.1
7	碳酸鈣	7.2
步驟二：加入原材料 8，再徹底攪拌 5~10 分鐘		
8	防銹劑 ASCONIUM 114	2.45
步驟三：調漿(let-down)		
9	樹脂 AC 2403	54.3
10	消泡劑 BYK 024	0.1
11	去離子水	3.7
12	增稠劑 TAFIGEL PUR 85	0.5
13	增稠劑 TAFIGEL PUR 64	0.3
14	共溶劑 DPM	1.8
15	抗閃銹劑 ASCOTRAN H10	0.5
16	轉銹劑 ASCOTRUST X1	1.0
混合後，中度攪拌 5~10 分鐘		
總計		100.0

- 500 小時鹽噴測試比較 無生銹冷軋鋼板/單層塗佈/乾膜厚: 60μm



SPF799-115R-1 油性光油(直接塗佈銹蝕瓷漆) 白色塗料(SCHWEGO CORRIT)

乾膜厚: 60μm



- 250 小時鹽噴測試比較 無生銹冷軋鋼板/雙層塗佈/乾膜厚: 120μm



SPF799-115R-1 油性光油(直接塗佈銹蝕瓷漆) 白色塗料(SCHWEGO CORRIT)

乾膜厚: 60μm

乾膜厚: 60μm

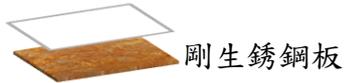


# 安鋒實業股份有限公司

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

- 有/無添加 X1 與他廠轉銹劑的比較  
剛生銹鋼板/單層塗佈/乾膜厚:40µm

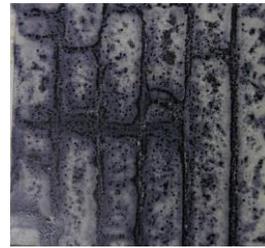
乾膜厚: 40µm



SPF799-115R-1  
未加 ASCOTRUST X1



SPF799-115R-1  
改加 SCHWEGO CORRIT



SPF799-115R-1

## 水性金屬塗料參考配方(可直接塗佈在金屬上):

步驟一：研磨(mill base)，高剪切下分散 10~15 分鐘		
順序	原材料	比例
1	去離子水	6.4
2	分散劑 COADIS 123K	1.1
3	中和劑 AMP 90 或 AMP 96	0.2
4	消泡劑 BYK 024	0.2
5	共溶劑 DPM	1.8
6	鈦白粉(Kronos 2190, TiO <sub>2</sub> )	18.4
7	碳酸鈣	7.4
步驟二：加入原材料 8，充分攪拌 5~10 分鐘		
8	防銹劑 ASCONIUM 142DA	2.5
步驟三：調漿(let down)		
9	樹脂 AC 2403	55.1
10	消泡劑 BYK 024	0.1
11	去離子水	3.7
12	增稠劑 TAFIGEL PUR 85	0.6
13	增稠劑 TAFIGEL PUR 64	0.3
14	共溶劑-乙二醇單丁醚(BG)	1.7
15	抗閃銹劑 ASCOTRAN HPB	0.5
總計		100.0



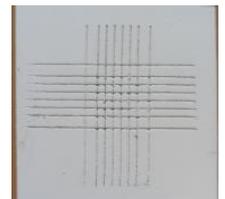
根據 ISO 9227  
1500 小時 SST/冷軋鋼板  
無銹無起泡/劃線深度:<1mm



根據 ISO 2409  
2000 小時 SST  
等級：0



根據 ISO 6270  
1500 小時 SST/冷軋鋼板  
無銹無起泡



根據 ISO 2409  
1500 小時濕度測試  
等級：1

\*PVC 含量：約 24%

\*光澤(60°)：32

\*防銹等級：至少 C4(長)  
(乾膜厚:120µm,塗佈 3 層)

\*VOC 含量：63g/L

\*此塗料無"海洋汙染"

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 防銹參考配方 SPF-SBALK102：

順序	原材料	比例
1	樹脂 Valires RS 060-71	44.1
2	分散劑 BYK 108 或 ADD-5207	0.6
3	鈦白粉 KRONOS 2190	19.8
4	填料-碳酸鈣	5.5
5	填料-滑石粉	16.5
6	溶劑-礦油精 D40	5.5
7	增稠劑 BYK 410	0.1
8	平坦、脫泡劑 BYK 354 或 S024	0.6
9	催乾劑 Valirex SIL 413	0.4
10	防銹劑 ASCONIUM 112	2.5
11	溶劑-礦油精 D40	4.4
總計		100.0

鹽噴測試性能：

冷軋鋼板

單層塗佈/乾膜厚：50μm

SST×至少 1000 小時



空白組



+2.5% ASCONIUM 112

\*CPV/CPVC 比例=0.89

# 安鋒實業股份有限公司

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

## 腐蝕分類(依據 ISO 12944-2, 新版本)：

腐蝕類別	腐蝕強度	防腐等級	防腐年限/年	建議最小乾膜厚度/ $\mu\text{m}$	耐濕時間/小時	耐鹽霧時間/小時	循環老化測試/小時	舉例
C1 非常輕微	很低 非常輕微破壞 內部	短	2~5	70	-	-	-	市內，隔離的 建築(相對溼 度 60%)
		中	5~15	70	-	-	-	
		長	>15	70	-	-	-	
C2 輕微	低 輕微破壞 外部/內部	短	2~5	80	48	-	-	低大氣污染， 天氣乾燥， 如:農村地區
		中	5~15	120	48	-	-	
		長	>15	160	120	-	-	
		極長	-	-	240	480	-	
C3 中	中等 中度破壞 外部/內部	短	2~5	120	48	120	-	中度 SO <sub>2</sub> 大氣 污染的城市 和工業地區
		中	5~15	160	120	240	-	
		長	>15	200	240	480	-	
		極長	-	-	480	720	-	
C4 強	高 嚴重破壞 外部/內部	短	2~5	160	120	240	-	中度鹽含量的 工業和海灘
		中	5~15	200	240	480	-	
		長	>15	240~280	480	720	-	
		極長	-	-	720	1440	1680	
C5-I 非常強 (工業)	很高 非常嚴重破壞 外部/內部	短	2~5	200	240	480	-	高濕度和惡劣 空氣條件下的 工業地區
		中	5~15	240~280	480	720	-	
		長	>15	320	720	1440	1680	
		極長	-	-	-	-	2688	
C5-M 非常強 (海水)	很高,非常嚴重 破壞,海洋氣候	短	2~5	200	240	480	-	高鹽含量的海 灘和臨海地區
		中	5~15	240~280	480	720	-	
		長	>15	320	720	1440	-	

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。