

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: 886-4-23507373
Email: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

德國 HIGHTAC 公司銹蝕抑制劑產品資訊

產品一覽：

多金屬防護

TACorr G50-50 (水性)

- 水性系統用多金屬防護
- 測試報告：TR1

TACorr G50 (油性)

- 油性系統用多金屬防護
- 測試報告：參考說明書

長期、多金屬防護、密著及濕潤性的提升

TACorr MSM (水性)

- 水性系統用多金屬防護.密著提升
- 參考配方：HT011
- 測試報告：TR3

TACorr MSW (水性.特殊表面(例:噴砂鋁板))

- 水性系統用多金屬防護.密著提升
- 參考配方：HT002、HT015
- 測試報告：TR3

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：886-4-23507373
Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

多金屬防護、閃銹抑制

TACorr BNi (水性.含亞硝酸)

- 水性系統用長期抗閃銹保護
- 參考配方：HT014
- 測試報告：TR5

TACorr G50 Zi (水油兩用.無亞硝酸)

- 水油兩用長期抗閃銹保護
- 測試報告：TR4

密著及耐水性提升

TACorrSil CX2 (矽烷型.水油兩用)

- 水油兩用改善密著及耐水性
- 測試報告：TR2
- 特色：可直接使用

閃銹抑制劑

flashproTAC F2M (水性.無亞硝酸)

- 閃銹抑制劑
- 參考配方：HT002、HT011
- 測試報告：TR3
- 特色：提供長期銹蝕保護

flashproTAC C4E (水性.含亞硝酸)

- 油性系統用多金屬保護
- 參考配方：HT015
- 測試報告：TR6
- 特色：低添加量即有顯著效果

暫時儲存保護

TemProTAC (水性)

- 水性清洗溶液
- 測試報告：參考應用部分
- 特色：無須沖洗.可直接再塗

Flash rust inhibitor(FRI)：閃銹抑止劑，在塗膜濕膜(wet film)時有抑銹，在乾燥期間內也有抑銹作用。

Corrosion Inhibitor(CI)：腐蝕抑止劑，在濕膜時沒有作用，在乾膜塗膜時抑銹防蝕作用。

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：886-4-23507373 Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

建議搭配產品及添加量-環氧樹脂：

系統	底材表面	溶劑	flashproTAC (閃銹)		TACorr (長期&多金屬保護)						TACorrSil
			F2M	C4E	G50 Zi	G50	G50-50	MSM	MSW	BNi	CX2
			無亞硝酸	含亞硝酸	無亞硝酸					含亞硝酸	含矽烷
			建議搭配 TACorr		建議搭配閃銹抑制劑 flashproTAC						建議搭配 flashproTAC
環氧	鐵/鋼	水性	+++ 0.5~1.0% MSM	+++ 0.1~0.5% MSM	+++ 0.8~1.2% -		+	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	++ 1.0~2.0% C4E / F2M	+++ 0.8~1.2% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鋁		++ 0.3~0.8% MSW	++ 0.1~0.3% MSW	++ 0.8~1.0% -		++ 1.0~2.0% -	++ 1.0~2.0% -	+++ 1.0~2.0% -	++ 0.8~1.0% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	噴砂鋁		++ 0.3~0.8% MSW	++ 0.1~0.3% MSW	++ 0.8~1.0% -		++ 1.0~2.0% -	++ 1.0~2.0% -	+++ 1.0~2.0% -	++ 0.8~1.0% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	非鐵金屬		++ 0.3~0.8% MSW	++ 0.1~0.3% MSW	++ 0.8~1.0% -		++ 1.0~2.0% -	++ 1.0~2.0% -	+++ 1.0~2.0% -	++ 0.8~1.0% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鐵/鋼	油性			+++ 0.8~1.2% -	+					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鋁				++ 0.8~1.0% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	噴砂鋁				++ 0.8~1.0% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	非鐵金屬				++ 0.8~1.0% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M

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：886-4-23507373 Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

建議搭配產品及添加量-PU 樹脂：

系統	底材表面	溶劑	flashproTAC (閃銹)		TACorr (長期&多金屬保護)						TACorrSil
			F2M	C4E	G50 Zi	G50	G50-50	MSM	MSW	BNi	CX2
			無亞硝酸	含亞硝酸	無亞硝酸					含亞硝酸	含矽烷
			建議搭配 TACorr		建議搭配閃銹抑制劑 flashproTAC						建議搭配 flashproTAC
PU	鐵/鋼	水性	++ 0.4~0.8% MSM	+++ 0.1~0.3% MSM	++ 0.6~1.0% -		+	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	++ 1.0~2.0% C4E / F2M	+++ 0.8~1.2% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鋁		++ 0.3~0.8% MSW	++ 0.1~0.3% MSW	++ 0.6~1.0% -		++ 1.0~2.0% -	++ 1.0~2.0% -	+++ 1.0~2.0% -	++ 0.8~1.0% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	噴砂鋁		++ 0.3~0.8% MSW	++ 0.1~0.3% MSW	++ 0.6~1.0% -		++ 1.0~2.0% -	++ 1.0~2.0% -	+++ 1.0~2.0% -	++ 0.8~1.0% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	非鐵金屬		++ 0.4~0.8% G50-50	++ 0.1~0.5% G50-50	++ 0.6~1.0% -		++ 1.0~2.0% C4E / F2M	++ 1.0~2.0% C4E / F2M	++ 1.0~2.0% C4E / F2M	++ 0.8~1.2% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鐵/鋼	油性			+++ 0.8~1.2% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鋁				++ 0.8~1.0% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	噴砂鋁				++ 0.8~1.0% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	非鐵金屬				++ 0.8~1.2% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M

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：886-4-23507373 Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

建議搭配產品及添加量-壓克力樹脂：

系統	底材表面	溶劑	flashproTAC (閃銹)		TACorr (長期&多金屬保護)						TACorrSil
			F2M	C4E	G50Zi	G50	G50-50	MSM	MSW	BNi	CX2
			無亞硝酸	含亞硝酸	無亞硝酸					含亞硝酸	含矽烷
			建議搭配 TACorr		建議搭配閃銹抑制劑 flashproTAC						建議搭配 flashproTAC
壓克力	鐵/鋼	水性	+++ 0.5~1.0% MSM	+++ 0.1~0.5% MSM	+++ 0.8~1.2% -		+	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	++ 1.0~2.0% C4E / F2M	+++ 0.8~1.2% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鋁		++ 0.3~0.8% MSW	++ 0.1~0.3% MSW	++ 0.8~1.0% -		++ 1.0~2.0% -	++ 1.0~2.0% -	+++ 1.0~2.0% -	++ 0.8~1.0% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	噴砂鋁		++ 0.3~0.8% MSW	++ 0.1~0.3% MSW			+	+	+++ 1.0~2.0% -	+/- 0.5~1.0% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	非鐵金屬		+/- 0.5~1.0% G50-50	+/- 0.1~0.5% G50-50	++ 0.8~1.2% -		+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	++ 0.8~1.2% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鐵/鋼	油性			+++ 0.8~1.2% -	+					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鋁				++ 0.8~1.0% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	噴砂鋁					++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	非鐵金屬				++ 0.8~1.2% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M

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：886-4-23507373 Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

建議搭配產品及添加量-醇酸樹脂：

系 統	底材 表面	溶 劑	flashproTAC (閃銹)		TACorr (長期&多金屬保護)						TACorrSil
			F2M	C4E	G50 Zi	G50	G50-50	MSM	MSW	BNi	CX2
			無亞硝酸	含亞硝酸	無亞硝酸					含亞硝酸	含矽烷
			建議搭配 TACorr		建議搭配閃銹抑制劑 flashproTAC						建議搭配 flashproTAC
醇 酸	鐵/鋼	水 性	++ 0.4~0.8% MSM	+++ 0.1~0.3% MSM	++ 0.6~1.0% -		+	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	++ 1.0~2.0% C4E / F2M	+++ 0.8~1.2% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鋁		++ 0.3~0.8% MSW	++ 0.1~0.3% MSW	+		++ 1.0~2.0% -	++ 1.0~2.0% -	+++ 1.0~2.0% -	++ 0.8~1.0% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	噴砂 鋁		+	+			+	+	+++ 1.0~2.0% -	+/- 0.5~1.0% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	非鐵 金屬		+/- 0.4~0.8% G50-50	+/- 0.1~0.5% G50-50	++ 0.6~1.0% -		+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M	++ 0.8~1.2% -	+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鐵/鋼	油 性			+++ 0.8~1.2% -	+					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	鋁				+	++ 0.8~1.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	噴砂 鋁					+					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M
	非鐵 金屬				++ 0.8~1.2% -	++ 1.0~2.0% -					+++ 1.0~2.0% C4E / F2M

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 : 886-4-23507373
Email : anvictor@ms45.hinet.net 網站 : www.twanfong.com

參考配方 HT011—水性雙組份環氧底漆：

系統 : allnex 易固化系統
顏色 : 灰色
A / B 組份混合比例 : 2.5 / 1
架橋率 : 50 %
底材表面 : 多金屬 ; 測試在鋼及鋁合金
製備 : 噴砂及冷軋

• A 組份/胺：

順序	原材料	比例	攪拌下按順序加入
1	去離子水	11.20	
2	ADDITOL VXW 6208 分散劑	3.30	
3	ADDITOL VXW 6393 消泡劑	0.10	
4	Talcum IT-extra 矽酸鹽	8.50	
5	Kronos 2190 鈦白粉	20.50	
6	Bayferrox 3920 顏料	0.40	
7	Bayferrox 306 顏料	1.10	
8	Albawhite H90 硫酸鋇	21.10	
9	Nubirox 213 防銹顏料	4.00	
預分散 15 分鐘，然後進行珠磨(gf<20μm)			預混合 攪拌下按順序加入
10	ADDITOL VXW 6388 消泡劑	0.05	
11	Texanol 共溶劑	0.60	
12	ADDITOL VXW 6388 PU 增稠劑	0.60	
13	Methoxypropanol 溶劑	1.00	
14	BECKOCURE EH 2260w/41WA 胺載體	24.20	
15	TACorr MSM 防銹劑	2.00	
16	去離子水	1.35	總計
總計		100.00	

• B 組份/環氧：

順序	原材料	比例	攪拌下按順序加入
1	BECKOPOX EP 2384w/57WA 環氧載體	36.30	
2	flashproTAC F2M 防銹劑	0.80	
3	去離子水	2.90	
總計		40.00	

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 : 886-4-23507373
Email : anvictor@ms45.hinet.net 網站 : www.twanfong.com

參考配方 HT002—水性雙組份環氧底漆：

系統 : allnex 易固化系統
顏色 : 灰色
A / B 組份混合比例 : 2.5 / 1
架橋率 : 50 %
底材表面 : 多金屬 ; 測試在鋼及鋁合金
製備 : 噴砂及冷軋

• A 組份/胺：

順序	原材料	比例	攪拌下按順序加入
1	去離子水	11.20	
2	ADDITOL VXW 6208 分散劑	3.30	
3	ADDITOL VXW 6393 消泡劑	0.10	
4	Talcum IT-extra 矽酸鹽	8.50	
5	Kronos 2190 鈦白粉	20.50	
6	Bayferrox 3920 顏料	0.40	
7	Bayferrox 306 顏料	1.10	
8	EWO 硫酸鋇	21.10	
9	Nubirox 213 防銹顏料	4.00	
預分散 15 分鐘，然後進行珠磨(gf<20µm)			預混合 攪拌下按順序加入
10	ADDITOL VXW 6393 消泡劑	0.05	
11	Texanol 共溶劑	0.60	
12	ADDITOL VXW 6388 PU 增稠劑	0.60	
13	Methoxypropanol 溶劑	1.00	
14	BECKOCURE EH 2260w/41WA 胺載體	24.20	
15	TACorr MSW 防銹劑	2.00	
16	去離子水	1.35	總計
		100.00	

• B 組份/環氧：

順序	原材料	比例	攪拌下按順序加入
1	BECKOPOX EP 2384w/57WA 環氧載體	36.30	
2	flashproTAC F2M 防銹劑	0.80	
3	去離子水	2.90	
總計		40.00	

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 : 886-4-23507373

Email : anvictor@ms45.hinet.net 網站 : www.twanfong.com

參考配方 HT014—水性雙組份環氧底漆：

系統	: allnex 易固化系統
顏色	: 灰色
A / B 組份混合比例	: 2 / 1
架橋率	: 50 %
底材表面	: 多金屬；測試在鋼及鋁合金
製備	: 噴砂及冷軋

• A 組份/胺：

順序	原材料	比例	
1	去離子水	11.20	攪拌下按順序加入
2	ADDITOL VXW 6208 分散劑	3.30	
3	ADDITOL VXW 6393 消泡劑	0.10	
4	Aktisil AM 矽酸鹽	12.00	
5	Kronos 2190 鈦白粉	18.10	
6	Bayferrox 3920 顏料	0.40	
7	Bayferrox 306 顏料	1.10	
8	Albawhite H90 硫酸鋇	20.00	
9	Nubirox 106 防銹顏料	4.00	
預分散 15 分鐘，然後進行珠磨(gf<20μm)			預混合 攪拌下按順序加入
10	ADDITOL VXW 6393 消泡劑	0.05	
11	Texanol 共溶劑	0.60	
12	ADDITOL VXW 6388 PU 增稠劑	0.60	
13	Methoxypropanol 溶劑	1.00	
14	BECKOCURE EH 2260w/41WA 胺載體	24.20	
15	TACorr BNi 防銹劑	1.20	
16	去離子水	2.15	總計
總計		100.00	

• B 組份/環氧：

順序	原材料	比例	
1	BECKOPOX EP 387w/41WA 環氧載體	45.40	攪拌下按順序加入
2	去離子水	4.60	
總計		50.00	

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 : 886-4-23507373
Email : anvictor@ms45.hinet.net 網站 : www.twanfong.com

參考配方 HT015—水性雙組份環氧底漆：

系統 : allnex 易固化系統
顏色 : 灰色
A / B 組份混合比例 : 2 / 1
架橋率 : 50 %
底材表面 : 多金屬 ; 測試在鋼及鋁合金
製備 : 噴砂及冷軋

• A 組份/胺：

順序	原材料	比例	攪拌下按順序加入
1	去離子水	11.20	
2	ADDITOL VXW 6208 分散劑	3.30	
3	ADDITOL VXW 6393 消泡劑	0.10	
4	Aktisil AM 矽酸鹽	12.00	
5	Kronos 2190 鈦白粉	18.10	
6	Bayferrox 3920 顏料	0.40	
7	Bayferrox 306 顏料	1.10	
8	Albawhite H90 硫酸鋇	19.60	
9	Nubirox 106 防銹顏料	4.00	
預分散 15 分鐘，然後進行珠磨(gf<20µm)			預混合 攪拌下按順序加入
10	ADDITOL VXW 6393 消泡劑	0.05	
11	Texanol 共溶劑	0.60	
12	ADDITOL VXW 6388 PU 增稠劑	0.60	
13	Methoxypropanol 共溶劑	1.00	
14	BECKOCURE EH 2260w/41WA 胺載體	24.20	
15	TACorr MSW 防銹劑	2.00	
16	flashproTAC C4E 抗閃銹劑	0.40	
17	去離子水	1.35	
總計		100.00	

• B 組份/環氧：

順序	原材料	比例	攪拌下按順序加入
1	BECKOPOX EP 387w/51WA 環氧載體	45.40	
2	去離子水	4.60	
總計		50.00	

安鋒實業股份有限公司

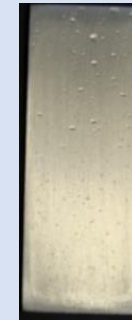
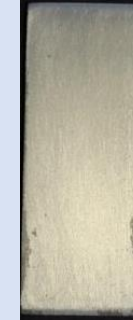
台中市南屯區工業 24 路 29 號 TEL：886-4-23501155（代表） FAX：886-4-23507373
Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

測試報告 TACorr G50-50/水性多金屬保護配方 TR1：

底材	鹽噴 (鈍面)	鹽水 (鈍面)	鹽噴 (磨砂面)	鹽水 (磨砂面)	G50-50 鹽噴 (磨砂面)	G50-50 鹽水 (磨砂面)
AI 1050						
耐性	40 hr	150 hr	48 hr	48 hr	350 hr	350 hr
AI 5005						
耐性	200 hr	100 hr	48 hr	48 hr	350 hr	350 hr
AI 6016						
耐性	40 hr	100 hr	24 hr	24 hr	72 hr	100 hr
AI 6082						
耐性	200 hr	200 hr	24 hr	24 hr	72 hr	100 hr

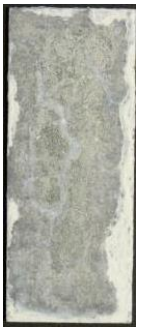
安鋒實業股份有限公司

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

底材	鹽噴 (鈍面)	鹽水 (鈍面)	鹽噴 (磨砂面)	鹽水 (磨砂面)	G50-50 鹽噴 (磨砂面)	G50-50 鹽水 (磨砂面)
AI 7075						
耐性	24 hr	100 hr	1 hr	2 hr	48 hr	200 hr
銅						
耐性	100 hr	100 hr	10 hr	10 hr	72 hr	72 hr
青銅 (CuSn8)						
耐性	24 hr	100 hr	10 hr	10 hr	72 hr	72 hr
黃銅 (CuZn27)						
耐性	20 hr	150 hr	10 hr	100 hr	100 hr	100 hr

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：886-4-23507373
Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

底材	鹽噴 (鈍面)	鹽水 (鈍面)	鹽噴 (磨砂面)	鹽水 (磨砂面)	G50-50 鹽噴 (磨砂面)	G50-50 鹽水 (磨砂面)
鋅						
耐性	10 hr	200 hr	2 hr	120 hr	10 hr	120 hr
DX51 熱浸鍍鋅 鋼板			無法噴砂	無法噴砂		
耐性	200 hr	200 hr	-	-	200 hr	200 hr
DC01 鍍鋅鋼板			無法噴砂	無法噴砂		
耐性	20 hr	48 hr	-	-	100 hr	100 hr

此測試為將樣板浸泡於 1% TACorr G50-50 微乳液的水溶液中。

TACorr G50-50 含有 40% TACorr G50 聚合物、10%三乙醇胺及 50%水。

樣板乾燥建議靜置於室溫即可。

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：886-4-23507373
Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

測試報告 TACorrSil CX2/改善密著及耐水性-水性配方 TR2：

1.單組份苯乙烯壓克力 DTM(直接塗佈於金屬)系統：

• 測試步驟及測試條件如下：

1° 將塗料應用到樣板。

2° 乾燥 24 小時後進行鹽噴測試。

3° SST*24 小時/200 小時後刮擦樣板並比較表層下移型狀況。

• SST*24 小時濕密著-A 系統：

測試編號	防銹劑種類	底材表面	應用方法
標準	-	冷軋鋼板 OC Gardobond 冷軋鋼板 Q-Panel	噴槍噴塗
A1	+1% TacorrSil CX2		
A2	+1%競爭者 H		
A3	+1% TACorrSil CX2 +0.15% flashproTAC C4E		
A4	+1%競爭者 H +0.15% flashproTAC C4E		

	標準	A1	A2	A3	A4
OC Gardobond					
Q-Panel					

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：886-4-23507373
Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

• SST*24 小時濕密著-B 系統：

測試編號	防銹劑種類	底材表面	應用方法
標準	-	冷軋鋼板 Q-Panel	300μm 刮刀塗佈
參考	+1.9%競爭者 A +0.5%競爭者 A(fri)		
B1	+1% TACorrSil CX2		
B2	+1% TACorrSil CX2 +0.15% flashproTAC C4E		

	標準	參考	B1	B2
Q-Panel				

• SST*200 小時濕密著-C 系統：

測試編號	防銹劑種類	底材表面	應用方法
參考	-	冷軋鋼板 Q-Panel	300μm 刮刀塗佈
C1	+1% TACorrSil CX2		
C2	+1%競爭者 H		

	參考	C1	C2
Q-Panel			

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：886-4-23507373
Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

2.雙組份 PU 汽車用底漆/填料：

原本性能：差

+1% TACorrSil CX2

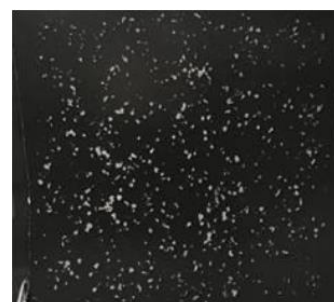
• 耐碎石塗料：

-濕氣測試

-底材:磷酸鹽鋼板

-DIN EN ISO 20567-1

-特徵值：<2



測試報告雙組份水性環氧底漆 TR3：

測試編號	A 組份 防銹劑	B 組份 防銹劑	樣板狀況	濕氣測試 720 小時		鹽噴測試 720 小時	
				冷軋鋼	噴砂鋼	冷軋鋼	噴砂鋼
HT011	2% MSM	2% F2M	起泡	1-2(S1-2)	1(S1)	0(S0)	0(S0)
			銹蝕	Ri 0	Ri 0	Ri 0	Ri 0
			SC	-	-	0 mm	0 mm
			SM	-	-	0.25 mm	0.10 mm
HT011 HT002 不含 防銹劑	-	-	起泡	1(S1)	1-2(S1-2)	0(S0)	0(S0)
			銹蝕	Ri 0	Ri 0	Ri 0	Ri 0
			SC	-	-	0 mm	0 mm
			SM	-	-	3.5 mm	1.5 mm
HT011 HT002 + MSW	2% MSW	-	起泡	0(S0)	1-2(S1-2)	1(S2-3)	0(S0)
			銹蝕	Ri 0	Ri 0	Ri 0	Ri 0
			SC	-	-	0 mm	0 mm
			SM	-	-	2.41 mm	0.1 mm
HT011 HT002 + C4E	0.8% C4E	-	起泡	0(S0)	0(S0)	0(S0)	0(S0)
			銹蝕	Ri 0	Ri 0	Ri 0	Ri 0
			SC	-	-	0 mm	0 mm
			SM	-	-	3 mm	0 mm

[註]：SC=subsurface corrosion，表層下銹蝕；SM=subsurface migration，表層下銹蝕移型。

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: 886-4-23507373
Email: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

測試報告 TACorr G50 Zi/長期防銹及抗閃銹-水油兩用配方 TR4:

1. 雙組份高固 AC 油性塗料系統:

• 測試步驟及測試條件如下:

- 1° 將塗料以刮塗方式應用到冷軋鋼板(QD)。
- 2° 乾燥 24 小時後進行鹽噴測試。
- 3° SST*24 小時/200 小時後刮擦樣板並比較表層下移型狀況。

• SST*24 小時:

測試編號	防銹劑種類	底材表面	應用方法
參考-含磷酸鋅	-	冷軋鋼板 Q-Panel	300μm 刮刀塗佈
參考-不含磷酸鋅	-		
HS 2-不含磷酸鋅	+1% TACorr G50 Zi		

	參考-含磷酸鋅	參考-不含磷酸鋅	HS 2-不含磷酸鋅
Q-Panel			

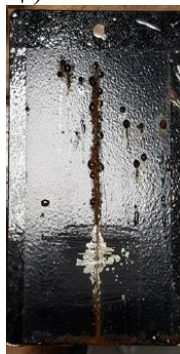
• SST*750 小時:

測試編號	防銹劑種類	底材表面	應用方法
HS 1-含磷酸鋅	+1% TACorr G50 Zi	磷酸處理鋼板	噴槍噴塗
HS 2-不含磷酸鋅	+1% TACorr G50 Zi		

HS 1(含磷酸鋅)



500hr*SST



750hr*SST 後刮擦

HS 2(不含磷酸鋅)



500hr*SST



750hr*SST 後刮擦

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：886-4-23507373
Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

• 濕度測試*1000 小時：

測試編號	防銹劑種類	底材表面	應用方法
HS 1-含磷酸鋅	+1% TACorr G50 Zi	磷酸處理鋼板	噴槍噴塗
HS 2-不含磷酸鋅	+1% TACorr G50 Zi		

HS 1-含磷酸鋅



HS 2-不含磷酸鋅



2.特殊測試/水性醇酸分散液：

• 浸泡測試，步驟及結果如下：

- 1° 將塗料以刮塗方式應用到冷軋鋼板(QD)，塗佈範圍為樣板的一半。
- 2° 將三分之一的樣版浸入水中並密封。
- 3° 乾燥一天後，評估銹蝕成型的狀況。

測試編號	防銹劑種類	底材表面	應用方法
參考	-	冷軋鋼板 Q-Panel	300μm 刮刀塗佈
W 10	+1% TACorr G50 Zi		

參考



W 10



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：886-4-23507373
Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

• SST*24 小時，測試步驟及結果如下：

- 1° 將塗料以刮塗方式應用到冷軋鋼板(QD)。
- 2° 乾燥 24 小時後進行鹽噴測試。
- 3° SST*24 小時/200 小時後刮擦樣板並比較表層下移型狀況。

測試編號	防銹劑種類	底材表面	應用方法
參考	-	冷軋鋼板 Q-Panel	300μm 刮刀塗佈
W 10	+1% TACorr G50 Zi		

參考

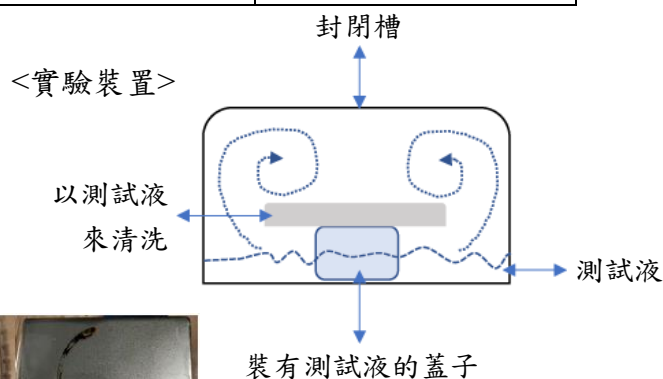


W 10

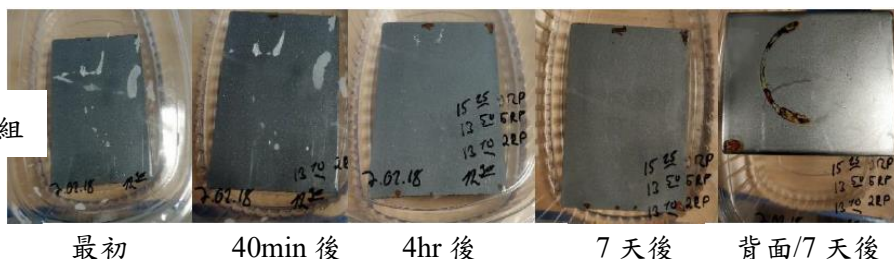


3.水性工業清洗劑中的暫時性防銹保護：

測試編號	防銹劑種類	底材表面	應用方法
參考	-	噴砂鋼板	水溶液中含有 4% 工業清洗劑
SG 7	+1% TACorr G50 Zi		



參考組



SG 7



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：886-4-23507373
Email：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

測試報告 flashproTAC C4E/抗閃銹水性配方 TR6：

1.鹽噴*720hr 測試-以雙組份環氧配方(002_2K EP...)為基礎：

測試產品	A 組份-抑制劑	B 組份	B 組份-抑制劑	底材
HighTAC C4E	0.8% flahsproTAC C4E	BECKOPOX EP 2384w/57WA	-	冷軋鋼板 QD 噴砂鋼板

底材	乾膜厚	儲放	SST*720hr 的測試規則	測試結果		標準組(無抑制劑)	
冷軋 鋼板	100~ 150 μ m	室溫 放置 10 天	起泡/DIN EN ISO 4628-2	起泡	0 (S0)	起泡	0 (S0)
			銹蝕/DIN EN ISO 4628-3	銹蝕	Ri 0	銹蝕	Ri 0
			SC=0 mm	SC	0 mm	SC	0 mm
			SM<2 mm	SM	3.0 mm	SM	3.5 mm
噴砂 鋼板	100~ 150 μ m	室溫 放置 10 天	起泡/DIN EN ISO 4628-2	起泡	0 (S0)	起泡	0 (S0)
			銹蝕/DIN EN ISO 4628-3	銹蝕	Ri 0	銹蝕	Ri 0
			SC=0 mm	SC	0 mm	SC	0 mm
			SM<2 mm	SM	0 mm	SM	1.5 mm

[註]：SC=subsurface corrosion，表層下銹蝕；SM=subsurface migration，表層下銹蝕移型。

標準組(無 C4E)		添加 C4E	
冷軋鋼板	噴砂鋼板	冷軋鋼板	噴砂鋼板

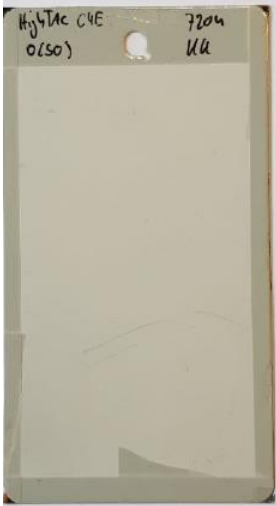
安鋒實業股份有限公司

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

2. 濕氣*720hr 測試-以雙組份環氧配方(002_2K EP...)為基礎：

測試產品	A 組份-抑制劑	B 組份	B 組份-抑制劑	底材
HighTAC C4E	0.8% flahsproTAC C4E	BECKOPOX EP 2384w/57WA	-	冷軋鋼板 QD 噴砂鋼板

底材	乾膜厚	儲放	濕氣*720hr 的測試規則	測試結果		標準組(無抑制劑)	
冷軋 鋼板	100~ 150 μm	室溫 放置 10 天	起泡/DIN EN ISO 4628-2	起泡	0 (S0)	起泡	1 (S1)
			銹蝕/DIN EN ISO 4628-3	銹蝕	Ri 0	銹蝕	Ri 0
噴砂 鋼板	100~ 150 μm	室溫 放置 10 天	起泡/DIN EN ISO 4628-2	起泡	0 (S0)	起泡	1-2 (S2)
			銹蝕/DIN EN ISO 4628-3	銹蝕	Ri 0	銹蝕	Ri 0

標準組(無 C4E)		添加 C4E	
冷軋鋼板	噴砂鋼板	冷軋鋼板	噴砂鋼板
			

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: 886-4-23507373
Email: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

3. 鹽噴*1440hr 測試-以雙組份環氧配方(NC2260_...)為基礎：

測試產品	A 組份-抑制劑	B 組份	B 組份-抑制劑	底材
NC2260DB	2.0% TACorr MSW 0.4% flashproTAC C4E	BECKOPOX EP387w/52WA	-	冷軋鋼板 QD

底材	乾膜厚	儲放	SST*1440hr 的測試規則	測試結果		標準組(無抑制劑)	
冷軋 鋼板	100 μ m	室溫 放置 10 天	起泡/DIN EN ISO 4628-2	起泡	0 (S0)	起泡	0 (S0)
			銹蝕/DIN EN ISO 4628-3	銹蝕	Ri 0	銹蝕	Ri 0
			SC=0 mm	SC	0 mm	SC	0 mm
			SM<2 mm	SM	1.6 mm	SM	2.4 mm

[註]: SC=subsurface corrosion, 表層下銹蝕; SM=subsurface migration, 表層下銹蝕移型。

標準組(無防銹劑&閃銹抑制劑)



添加 MSW&C4E



4. 濕氣*1000hr 測試-以雙組份環氧配方(NC2260_...)為基礎：

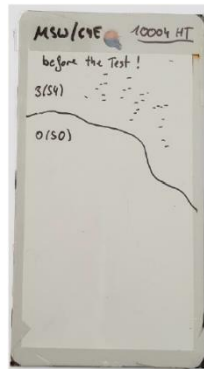
測試產品	A 組份-抑制劑	B 組份	B 組份-抑制劑	底材
NC2260DB	2.0% TACorr MSW 0.4% flashproTAC C4E	BECKOPOX EP387w/52WA	-	冷軋鋼板 QD

底材	乾膜厚	儲放	濕氣*1000hr 的測試規則	測試結果		標準組(無抑制劑)	
冷軋 鋼板	100 μ m	室溫放 置 10 天	起泡/DIN EN ISO 4628-2	起泡	0 (S0)	起泡	0 (S0)
			銹蝕/DIN EN ISO 4628-3	銹蝕	Ri 0	銹蝕	Ri 0

標準組(無防銹劑&閃銹抑制劑)



添加 MSW&C4E



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: 886-4-23507373
Email: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

5. 鹽噴*1440hr 測試-以雙組份環氧配方(NC2260DIN12944-6_...)為基礎:

測試產品	A 組份-抑制劑	B 組份	B 組份-抑制劑	底材
NC2260 DIN12944-6	1.2% TACorr BNi	BECKOPOX EP387w/52WA	-	冷軋鋼板 QD

底材	乾膜厚	儲放	SST*1440hr 的測試規則	測試結果		標準組(無抑制劑)	
冷軋 鋼板	100 μ m	室溫 放置 10 天	起泡/DIN EN ISO 4628-2	起泡	0 (S0)	起泡	0 (S0)
			銹蝕/DIN EN ISO 4628-3	銹蝕	Ri 0	銹蝕	Ri 0
			SC=0 mm	SC	0 mm	SC	0 mm
			SM<2 mm	SM	2.4 mm	SM	4.8 mm

[註]: SC=subsurface corrosion, 表層下銹蝕; SM=subsurface migration, 表層下銹蝕移型。

標準組(無防銹劑&閃銹抑制劑)



添加 BNi



6. 濕氣*1000hr 測試-以雙組份環氧配方(NC2260_...)為基礎:

測試產品	A 組份-抑制劑	B 組份	B 組份-抑制劑	底材
NC2260 DIN12944-6	1.2% TACorr BNi	BECKOPOX EP387w/52WA	-	冷軋鋼板 QD

底材	乾膜厚	儲放	濕氣*1000hr 的測試規則	測試結果		標準組(無抑制劑)	
冷軋 鋼板	100 μ m	室溫放 置 10 天	起泡/DIN EN ISO 4628-2	起泡	0 (S0)	起泡	0 (S0)
			銹蝕/DIN EN ISO 4628-3	銹蝕	Ri 0	銹蝕	Ri 0

標準組(無防銹劑&閃銹抑制劑)



添加 BNi

