



CP-2000 防蚀涂料

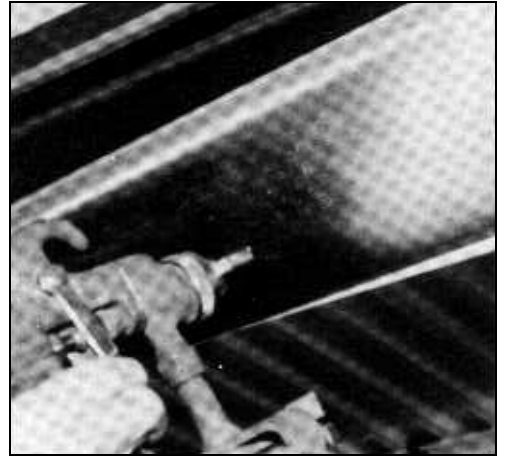
单液、常温硬化型耐磨耐高温防蚀、防氧化涂料

用途

金属，耐火材料，玻璃纤维防蚀、防氧化
PC板防水绝缘保密(防COPY)

特性

| | | | |
|---|---|---|--|
| 耐 | 温 | : | 204℃ |
| 粘 | 度 | : | 150-400CPS |
| 固 | 成 | 份 | : 67% |
| 颜 | 色 | : | 黑色 |
| 比 | 重 | : | 1.05 |
| 防 | 氧 | 化 | 性 : 760℃、168小时通过。 |
| 盐 | 酸 | 性 | : 在盐酸蒸汽浴 168小时通过。 |
| 耐 | 盐 | 雾 | 试 验 : 100%相对湿度 168小时通过。 |
| 耐 | 溶 | 剂 | 性 : 在甲苯蒸汽浴 168小时通过。 |
| 耐 | 硫 | 酸 | 性 : 在 93℃, 70%浓硫酸浸 168小时通过。 |
| 耐 | 磨 | 性 | : 按 ASTM-C-501, 重量损耗低于 25%。 |
| 指 | 干 | 时 | 间 : 4-6 小时 |
| 硬 | 化 | 时 | 间 : 常温硬化 25℃ x 24 小时 加温硬化 25℃ x 0.5 小时+121℃ x 1 小时 (高湿度会加速硬化, 低湿度特性佳)。 |
| 保 | 存 | 期 | 限 : 1 年 (最佳保存温度 13-32℃) |
| 涂 | 布 | 面 | 积 : 以 3-5 条厚度而言, 每加仑可涂布 380 平方呎。 |
| 包 | 装 | : | 10LB/GAL |



作业注意事项

1. 喷、刷、浸、滚轮上胶均可。
2. 上胶表面必需干燥, 无油脂, 去除斑驳的锈。
3. 光滑表面上胶宜先浸或喷 CPR2000 处理至少 15 分钟, 再用水冲洗掉 CPR2000, 并充分干燥再上 CP2000 胶。
4. 打开 CP2000 搅拌均匀, 倒出需要量, 其余再密封好。
5. 上胶作业温度以 12-25℃ 最佳。
6. 最多上三层胶(约 0.254mm)、第二层及第三层需在胶不黏手但未指干前上胶, 若已完全干, 必须用 600 号砂纸打粗表面后再上胶。
7. 以喷式作业, 需注意气体除湿, 压力控制在 30-35PSI 会得亮面、控制在 20-25PSI 会得低亮面, 可以 5%的甲苯来稀释 CP2000, 另以香蕉水清洗器具。
8. CP2000 上面无法再上一般漆, 若要再上漆, 需以 600 号砂纸磨粗表面后再上漆。
9. 以 PP 保鲜膜, 封在盖子与铁罐中, 防止下次不好开封, 及湿气跑进去会影响保存期限 (倒置保存可防止空气进入)。
10. 作业场所须通风良好。

傑地有限公司 www.jasdi.com.tw
 台北: 886-2-26008672 台中: 886-4-25685848
 东莞: 86-769-88188707 jasdikao@ms21.hinet.net

杰研贸易(上海)有限公司
www.jasdi.com.cn · jasdi@jasdi.com.cn
 TEL: 021-58356975 · FAX: 021-58356976