

INCOMBUSTIBLE PRIMER -STOFIRE FLASH PRIMER



本涂料是热硬化性 PVDF 氟树脂与丙烯酸树脂构成的 1 液型涂料，是防锈性、机械物性、与材料的贴附性等良好的 STO FIRE 上涂用 PRIMER。

用 途

建筑物金属内装材料用不燃上涂用 PRIMER

产 品 特 性

涂料类型	PVDF 氟树脂 / 丙烯 / 环氧		
产 品 特 性	1. 由防锈性卓越的颜料构成的 STO FIRE 上涂用底漆涂料 2. 贴附性及耐盐水喷雾性、机械物性卓越		
外 观	白色及其他颜色的液体	适 用 材 料	铁系、非铁系金属
比 重 (25℃)	1.20 ± 0.05	适当的镀膜厚度	10 ~ 15 μm
黏 度 (KU/25℃)	70 ± 5	干 燥 条 件	干燥条件 180~200℃
稀 释 比	20~40% 左右		干燥条件 10~15 分钟
稀 释 剂	NSS-90	保 存 期 限	12 个月
稀 释 黏 度 (FORD #4/20℃)	19 ± 2 秒 (空气喷涂、静电喷涂)	适用上涂用涂料	STO FIRE

使 用 方 法

表面处理	1) 请将被涂面的油分、水分、沙子、灰尘、其他异物全部清除干净。 2) 钢材类 (CR, GI, EGI) 请进行磷酸锌系化成皮膜处理后涂装。 3) 铝、非黑色金属类请进行铬酸盐化成皮膜处理后涂装。
涂装方法	1) 主剂与指定稀释剂以 20~40% 按照涂装生产线情况稀释, 充分搅拌 5 分钟以上。 2) 为防止存在灰尘的不良问题, 投入涂料前使用 300 目以上的纱网过滤。 3) 充分进行涂装, 使干燥镀膜达到 10~15μm, 条件允许时, 不要一次性涂装, 可以分多次在整个涂装面均匀涂装。 4) 干燥时, SETTING 常温 5~10 分钟后, 在 180~200℃ 温度下热干燥 10~15 分钟左右。 过度干燥 (OVER BAKING) 时会导致黄边、光泽不良等涂装面状态低下, 因此请务必遵守干燥条件。 5) 后续在下涂涂装面进行上涂涂装时, 以 WET ON WET 方式涂装及干燥。 (下涂+上涂系统涂装后, 根据上涂涂料干燥条件进行干燥) 6) 再次涂装时, 为强化贴附力, 必须利用砂纸打磨原有涂装面后再进行系统涂装 (上涂、下涂)。

▶所有资料依据实验室理论及经验为基础制作而成, 随着本公司不断改善品质, 有可能在未预告的情况下更改。

NOROO 노루페인트