

## PhuizerColor<sup>®</sup> RM-20

鍍鋅 美利固<sup>®</sup> 烤漆鋼捲

## ColorFan<sup>®</sup> RM-20F

5%鋁鋅 彩色圓<sup>®</sup> 烤漆鋼捲

## ColorLume<sup>®</sup> RM-20L

55%鋁鋅 彩色龍<sup>®</sup> 烤漆鋼捲



ISO 9001  
Registered Firm  
品質管理系統  
驗證通過工廠

Rought Matt Polyester 聚酯樹脂

## ROUGH 消光藝術烤漆鋼品

### 說明 (DESCRIPTION)

PhuizerColor<sup>®</sup> RM-20, ColorFan<sup>®</sup> RM-20F 與 ColorLume<sup>®</sup> RM-20L, 係採用含有獨特之耐候性樹脂顆粒配方及最新發展之聚酯樹脂 (Polyester) 塗料為面漆, 並配合專用之底漆以二塗二烤 (2C2B) 之製程所生產之鍍鋅, 鍍5%鋁鋅, 鍍55%鋁鋅烤漆鋼品。具有極低光高級質感與立體紋路之藝術質感, 且具極佳之產品加工性能。

### ROUGH消光藝術鋼品之消光原理

#### (THE FLATTING MECHANISM OF ROUGH MATT)

ROUGH消光藝術烤漆鋼品因使用獨特之耐候性有機與無機樹脂顆粒配方, 配合最新研發之耐候型樹脂為面漆塗料, 經特殊配置之塗裝輥輪塗裝, 使得塗膜表面產生極為低光之高級質感與立體紋路之藝術質感, 且其物化性與耐候性比一般PE烤漆鋼板產品優良, 並由於其良好之成形性及硬度提升, 可有效的提高加工工作效率與產品使用壽命。

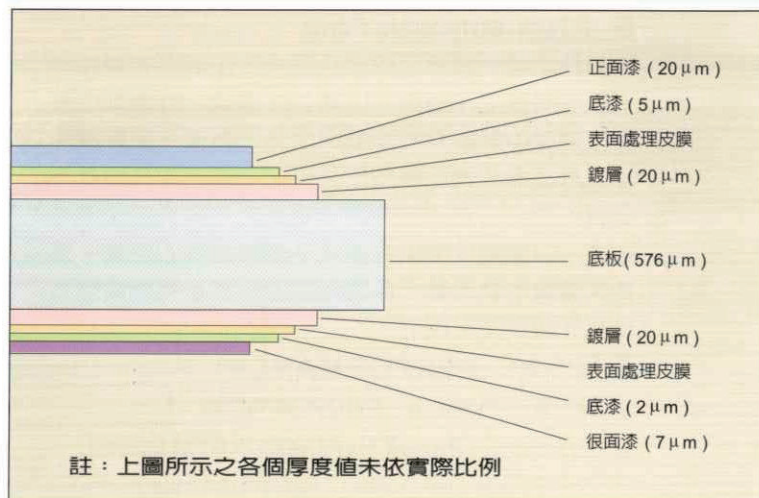
### 建議用途 (RECOMMENDED END USES)

本型錄三種烤漆鋼品因其表面塗覆特殊耐候之有機與無機骨材塗料, 產品表面具極佳之質感與藝匠性耐刮與硬度亦佳, 故可適用於戶外如鋼瓦、屋頂, 高耐磨性鐵捲門等, 亦可使用於裝飾門板, 高級建築物室內牆壁, 天花板、百葉窗及各式之家電產品; 如工具箱, 錄放影機, DVD/VCD播放機, 音響等外殼之室內用途。

### 標準規格 (STANDARD SPECIFICATION)

訂貨規格依選用底材之不同, 分別為

PhuizerColor<sup>®</sup> RM-20, ColorFan<sup>®</sup> RM-20F 與 ColorLume<sup>®</sup> RM-20L, 本型錄之三種烤漆鋼品可適合室外與室內用途, 如須選用其他用途者, 請參閱本公司之其他PE、SMP、PVDF塗料烤漆鋼品 (詳見各種型錄)



#### ● 底材 (Substrate)

PhuizerColor<sup>®</sup> RM-20 採用熱浸鍍鋅鋼捲, 依JIS G3302 鍍層量為 Z27 (即雙面和275g/m<sup>2</sup> Min.)。  
ColorFan<sup>®</sup> RM-20F 採用熱浸鍍5%鋁鋅鋼捲, 依JIS G3317 鍍層量為 Y27 (即雙面和275g/m<sup>2</sup> Min.)。  
ColorLume<sup>®</sup> RM-20L 採用熱浸鍍55%鋁鋅鋼捲, 依JIS G3321鍍層量 AZ150 (即雙面和150g/m<sup>2</sup> Min.)。  
註：如用於室內用途時, 底材可選用 Z12 或相當之鍍層量

標準底材厚度為 0.576mm, 其他厚度亦可依客戶要求。

#### ● 塗層系統 (Coating System)

採用雙面二塗二烤之塗層系統。

#### ● 表面處理 (Pre-treatment)

依本公司生產線設備之不同, 適切的選擇法國 Chemetall S.A.公司生產之 Bonderite 表面處理劑, 於鍍層表面形成一層極緻密且耐腐蝕優越的表面化成皮膜。

#### ● 正面底漆 (Top Primer)

使用專用之高防蝕性聚胺基甲酸乙酯樹脂塗料 (Polyurethane; PU) 乾膜標稱厚度為 5 μm。

#### ● 正面漆 (Top Coat)

採用特殊之有機與無機樹脂顆粒及最新一代之耐候型聚酯樹脂塗料, 乾膜標稱厚度為20 μm。

#### ● 顏色與光澤 (Color & Gloss)

正面顏色請參考本公司之標準色板或依客戶要求。  
正面漆光澤一般為 10~20% (光澤 20~50 可由買賣雙方協商)。

\*本型錄上所顯示之乾膜厚度均為標稱乾膜厚度(Nominal Dry Film Thickness)。

\*如需更詳細之資料, 請和本公司營業單位洽商 (見背面連絡電話與傳真)。



### ● 背面底漆 (Back Primer)

使用高防蝕性之環氧樹脂塗料或聚胺基甲酸乙酯樹脂塗料，乾膜標稱厚度一般為 $2\mu m$ 。

### ● 背面漆 (Back Coat)

使用耐蝕性良好之環氧樹脂塗料或聚胺基甲酸乙酯樹脂塗料，乾膜標稱厚度一般為 $7\mu m$ 。

### ● 顏色與光澤 (Color & Gloss)

背面顏色請參考本公司之標準色板或依客戶要求。背面光澤度一般為25% ( $60^\circ$  反射角，依ASTM D523)。

### ● 保護膜 (Strippable Film)

本型錄之烤漆鋼品可依客戶要求於正面漆表層加貼一層可撕離之保護膜，以減少在搬運、貯存或成型加工過程中對產品表面造成之外來傷害。此保護膜烤漆產品需內儲且產品安裝後之一個月內或貯存、安裝於室內或產品自燐輝出貨後之九個月內必須被除去，以避免在溫暖的氣候下因時效黏力提高，致使保護膜剝離困難。保護膜的選用請參考燐輝烤漆產品保護膜使用說明。

## 產品性能 (PERFORMANCE)

### 主要性能 (TYPICAL PROPERTIES)

#### ● 鉛筆硬度 (Pencil Hardness ASTM D3363) :

3H (Gouge Hardness) / H (Scratch Hardness)

#### ● 衝擊試驗 (Impact Test ASTM D2794)

以直徑12.7mm之衝擊頭做反向衝擊，並以500g重錘做50cm高度之衝擊後，用3M #600膠帶密貼後以 $180^\circ$ 角快速剝離，漆膜附著良好，無任何剝落。

#### ● 耐溶劑試驗 (Solvent Resistance ASTM D 5402)

以沾適量MEK或甲苯之紗布，在試片表面施以約1Kg之力，來回擦拭各100次以上，未見底材。

#### ● 艾力生試驗 (Erichsen Test ASTM E643)

以約 $12 \pm 6mm/min$ 的速度做7mm之衝程成型後，用3M #600膠帶密貼後以 $180^\circ$ 角快速剝離，漆膜附著良好，無任何剝落。

#### ● 彎曲試驗 (Bending Test ASTM D4145)

取試片做 $180^\circ$ 彎曲成型，使彎曲圓弧的內徑為3倍板厚值 (3T)，再以3M #600膠帶密貼後以 $180^\circ$ 角快速剝離，漆膜附著良好，無任何剝落。

## 加速腐蝕及耐候性試驗

## (ACCELERATED CORROSION AND WEATHERING TEST)

### ● 鹽水噴霧試驗 (Salt Spray Test ASTM B117或JIS K5400)

在經過鹽水噴霧試驗1000小時後，距刻痕5mm以外部分 (Unscribed Area) 無紅銹、起泡 (優於6F) 及鍍層腐蝕發生。註：非保證面 (背面) 試驗150小時。

### ● 加速耐候試驗 (Weathering Test - QUV ASTM G53 或 JIS K5400)

在經過500小時後，無顯著之顏色改變或粉化現象。

### ● 潤濕試驗 (Humidity Resistance Test ASTM D2247)

在經過溼度98%以上之溼潤試驗1000小時後，無顯著之顏色改變或腐蝕發生。

### ● 耐化性 (Chemical Resistance Test - Spot Test ASTM D1308)

5%硫酸 ( $H_2SO_4$ ) 滴在板面24小時後，無顯著變化或起泡。

5%氫氧化鈉 ( $NaOH$ ) 滴在板面24小時後，無顯著變化或起泡。異丙醇、甲苯、柴油、煤油、機油、航空用油、煞車油、洗手乳等滴在板面開放空間放置8小時後，以適量酒精擦拭，無顯著變化或起泡。

## 注意事項 (ADVERSE CONDITION)

### 處理與成型 (HANDLING AND FORMING)

此產品雖然表面硬度與鉛筆硬度高 (不見底漆或底材)，但於加工過程或使用中仍有表面刮痕 (如指甲刮痕) 殘留之疑慮。故若有特殊耐刮要求者，須測試後再使用。為避免損傷產品表面，產品於搬運、運輸、成型加工及安裝過程，必須小心處理。使用不當之成型潤滑劑將影響產品特性，並造成表面污染，非必要時，建議勿使用。

### 儲存 (STORAGE)

無論如何決不可將鋼捲露儲或儲存於潮溼的環境，因為毛細管之作用會將溼氣吸入鋼捲表面間，溼氣或水將無法正常蒸發，易導致產品特性惡化，減短預期之使用壽命，並影響產品之外觀。已成型之裁板的儲存，同樣地必須特別注意此問題。

 **燐輝企業股份有限公司**  
YIEH PHUI ENTERPRISE CO., LTD.



ISO 9001  
Registered Firm  
品質管理系統  
驗證通過工廠

總公司 82544高雄市橋頭區芋寮里芋寮路369號

總機：+886-7-6117181

內銷部 (台灣地區)：

分機：7410 · 7420 · 7430

專線：+886-7-6114134 · 6120697

傳真：+886-7-6127024

外銷部 (海外地區)：

分機：7421 · 7431 · 7470

專線：+886-7-6122303 · 6130443 · 6130444

傳真：+886-7-6124023 · 6130464

技術服務專線：+886-7-6114131

WEBSITE : <http://www.yiehphui.com.tw>

<http://www.hotrev.com>

E-MAIL : [sales@yiehphui.com.tw](mailto:sales@yiehphui.com.tw)

經銷商 / Distributor