

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL：886-4-23501155（代表） FAX：886-4-23507373

E-mail：anvictor@ms45.hinet.net

網站：www.twanfong.com

耐熱矽樹脂 GS-153

規格：

外觀	：淡黃色液體
固體份(180°C×30 分)	：59 ± 2 %
黏度(25°C)	：600~1500 cP
改性矽含量	：60 ± 2 %
酸價(對固體份)	：最大 10
比重	：1.03 ± 0.02

特性：

- 1.GS-153是一支改性矽樹脂，具有良好的附著力與光澤，其具備的**高矽含量**，**體現優異的耐熱性、熱光澤保持並防止粉化現象**，非常適合使用在耐熱需求的金屬保護外觀塗料。
- 2.完全可溶於丙二醇甲醚醋酸酯、醋酸丁酯或大部份的酯類或酮類溶劑。

使用方式：

1. 硬化條件：280°C×10 分鐘。
2. 可加入胺基樹脂(M-325)烘烤 180°C×30 分鐘硬化；也可以加入鈦酸酯催化劑(TNBT)自然乾燥或熱烘加速硬化。

搭配鈦酸酯催化劑 TNBT 的效果(安鋒-1130109003)：

- 1.溶劑的脫水處理：PMA / NBA / 除水劑 ASF = 50 / 50 / 1 → 靜置 1 天
- 2.測試配方：

原材料	比例
GS-153	70
經脫水處理的 PMA/NBA	30
鈦酸酯催化劑 TNBT	1

3.測試條件：

- 底材：馬口鐵(有砂磨)
- 乾燥條件：自乾
- 塗佈方式：濕膜厚 80μm，實際乾膜厚約 19.5μm

4.測試結果：

- 剛配製時有明顯的細小條狀物，靜置一晚後幾乎完全消失，相較原液偏黃。
- 塗佈後 3 小時內都還會沾附指紋，靜置一晚後大力搓揉膜面不會變形。
- 密著 5B；硬度自乾一晚後<B，自乾一週後 HB。

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL：886-4-23501155（代表） FAX：886-4-23507373

E-mail：anvictor@ms45.hinet.net

網站：www.twanfong.com

白色漆參考配方(安鋒-1130409002)：

- 底材：馬口鐵
- 塗佈方式：濕膜線棒 80μm
- 乾燥條件：180°C×30 分鐘
- 測試配方：

原材料	A	B	C
GS-153	60	60	60
PMA+NBA*	40	40	40
催化劑 TNBT	1	-	1
美耐敏架橋劑 M 325	-	10	10
白色漿	55.6	55.6	55.6

- 白色漿參考配方：

原材料	比例
鈦白粉 R900	70
PMA+NBA*	30
分散劑 ADD 4010	3

*混合溶劑已預先脫水處理：
PMA/NBA/ASF=50/50/1，混合
後須靜置常溫 1 天。

- 測試結果：

項目	A	B	C
試片外觀	大面積皺皮	大面積皺皮	少皺皮、縮孔
乾膜厚(μm)	20.92	20.43	22.18
密著	5B	5B	5B
硬度	4H	4H	5H
耐 MEK 來回擦拭	2 下	1 下	3 下
光澤	20°	68.4	75.4
	60°	95.6	96.5
	85°	97.0	96.2

包裝：

200kg/鐵桶。

儲存：

存放於25°C以下室內陰涼乾燥處，避免陽光照射遠離火氣，並務必避免與鉛、錫或其相關化合物接觸，未開封狀態可保存一年。