



樂聚鍍鋅補土

2液型 不飽和聚酯樹脂補土

商品簡介・用途

樂聚鍍鋅補土主要為單體與不飽和聚酯 (Unsaturated Polyester) 藉著硬化劑產生游離根機構共聚合而成，有別於一般傳統型補土，由內向外激烈反應密著於金屬材質上。

品項編號 (號碼・罐種) ・品名・容量/商品外觀

916-1102-02	樂聚鍍鋅補土	主劑	3.4kg
	樂聚鍍鋅補土	硬化劑	70g

特性

- ・塗膜硬度高、耐化學藥品性高。
- ・施工容易、厚薄自如不垂滴。
- ・附著力及可撓性良好。
- ・密著度極佳。
- ・耐水、耐熱、抗腐蝕性特佳。

主原料

主 劑：不飽和聚酯樹脂
硬化劑：過氧化物

適合被塗物材質



一般鐵鋼板、鋁板、鍍鋅鋼板、玻璃纖維... 等。

適合重複塗佈之產品



二液型各種補土、中塗底漆

儲存條件/有效期限



補土	25°C	半年以上
硬化劑	25°C	半年以上

防護裝備/安全衛生



請穿戴適當的防護裝備。

樂聚 鍍鋅補土
標準作業條件

- 利用單迴轉研磨機搭配#80~#120砂紙，研磨去除舊塗膜及鐵銹。
- 使用雙迴轉研磨機搭配#80~#120砂紙，從削除舊塗膜邊緣製作出基準面，同時消除附在基底材上的粗砂紙痕跡。
- 接著使用雙迴轉研磨機搭配#120~#180砂紙，研磨製作出3~5公分的羽狀段落邊緣。



首先用吹風槍清除基底材上因研磨過程產生的碎屑和粉塵後，再以脫脂劑擦拭去除油污、水分至完全乾淨的表面。

※關於脫脂劑的細節請參考『脫脂劑系列及靜電去除劑』的技術資料表 (TDS)。



100 } 100 樂聚 鍍鋅補土 主劑
2 } 樂聚 鍍鋅補土 硬化劑

※請充分攪拌，使主劑與硬化劑混合均勻。

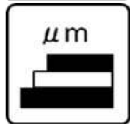
※硬化劑添加量，可視環境溫度與塗佈面積謹慎地酌量增加 1%；減少0.5%。



可使用時間
25°C/3-4分鐘



- ①手掌立握補土刮刀，加壓式薄塗使補土進入基底材因砂紙研磨造成的切削粗痕。
- ②切勿一次性厚塗，應區分2~3次由薄漸厚之塗佈方式。
- ③手掌斜握補土刮刀，輕輕地平滑移動抹平補土表面。



品 號	品 名	研磨可能時間			最大膜厚
		15°C	25°C	60°C	
916-1102	樂聚 鍍鋅補土	30 分	20 分	10 分	10 mm

※最大膜厚是指最終可刮補的總膜厚。它並不是一次性可刮補的膜厚。

假如補土刮補厚度超過最大膜厚，可能會導致龜裂或剝落。

※補土塗抹後，可立即進行強制乾燥。



工 序	研 磨 方 法	砂 紙 番 號
粗研磨	雙迴轉研磨機	#120
整平研磨 羽狀邊緣	手研磨板	#120~#180
修飾研磨 羽狀邊緣	手研磨板	#240

※請透過檢視補土表面狀態來選擇砂紙番號。

樂聚 鍍鋅補土

注意事項



- 主劑與硬化劑的混合比率為重量比。
- 使用前，請利用攪拌棒將罐底主劑充分攪拌，待整體均勻後方可使用。
另外，硬化劑裝填在塑料軟管內，因此請先鬆開蓋子緩緩壓放掉管內空氣再擰緊，然後透過捏揉方式攪拌。
- 使用後，請擦拭清除沾附在罐口邊緣的補土，密封並保存於陰涼處。
沾附在罐口邊緣的補土經乾燥後，可能會導致碎屑掉入罐內。
- 硬化劑可能會有因受熱而分解或引燃之風險，請務必將其存放在35°C以下的陰涼處。
- 加熱溫度請嚴格控制在60°C以下，否則可能導致硬化不完全。
- 使用苯乙烯單體為稀釋劑，應在補土主劑的1~3%範圍內混入，並於整體充分攪拌均勻後再行使用。