

ARC-FLASH 光觸媒

AF 103 光觸媒施工塗佈原料

型式 白色水溶性分散體

規格 主要反應材 Titanium Dioxide

Test Parameter	Unit	Actual Value
Percentage	%	10
Volatile Matter(105℃)	%	2.6
Crystallite size	nm	5
Specific surface area	m ² /g	341
Crystal form		Anatase
CAS No.		13463-67-7
Einecs No.		236-675-5

其他材料 Solvent

Test Parameter	Unit	Actual Value
Percentage	%	3

其他材料 Resin

Test Parameter	Unit	Actual Value
Percentage	%	64

其他材料 Water

Test Parameter	Unit	Actual Value
Percentage	%	23

稀釋性 ARC-FLASH 光觸媒 AF103 可用水稀釋

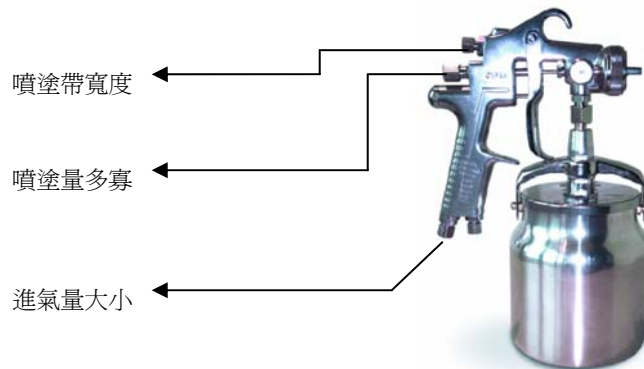
相容性 此原料建議單獨使用，與其他材料混用，必須單獨測試。

應用 以專用噴槍直接噴塗施工，請參考 ARC-FLASH 光觸媒施工技術手冊(QSM04)。

儲存 此原料不會沉澱，於靜置一段時間後會凝結成膠體狀，只需輕加剪力即可分散，在常溫下(攝氏 0~50 度)，可穩定存放最少一年。

●噴槍調整●

- 將噴槍由工具箱取出，用快接頭及防水膠帶，以扳手栓緊固定住，連接壓力線測試空壓機內的氣體是否可以打出，以及快接頭有無漏氣。
- 調整噴槍的轉鈕，控制出氣量之大小，扳機間距，直式橫式噴槍嘴調整。
- 試噴調整出氣力量，並檢查是否有其他問題。



立天時代股份有限公司

●原料裝填●

- 由塗料桶（或塗料罐）取出原料時，務必用力搖晃幾下，因為光觸媒置久了會凝結成膠體狀，搖晃的目的在於施以剪力讓光觸媒能回復液態狀易於施工。
- 耗材計算
- 塗料配合比例
- 噴槍塗料罐吸管調整

●原料試噴●

- 檢查光觸媒塗料是否可以正常噴出。
- 工具箱內有一黑板子，可用來作測量塗料噴出量是否適當之工具，且據此觀察調整附著於黑板中的塗料，是否符合標準。
- 測試無誤後，請立即以溼布擦拭，該塗料可以擦除，以供下次試噴使用。若置放超過一分鐘後塗料將會很難擦除。

●噴塗技術●

- 噴槍噴出塗料與欲噴塗表面之距離為 30cm。
- 手腕打直勿扭轉，保持固定 30cm 距離，以手臂平行移動，與施工面保持垂直噴塗，切勿以手腕的力量以扇形噴塗。
- 噴塗速度約為每秒 1m，快速噴塗。