



三和合成股份有限公司

中華民國台灣省高雄縣路竹鄉中山南路一號
 電話：886-7-6962211~3 全球資訊網：// www.sanho.com.tw
 傳真：886-7-6976993 (業務) E-mail 地址：sanho@sanho.com.tw
 傳真：886-7-6961782 (出口) E-mail 地址：sanho@so-net.net.tw

FUJICURE 4030

1. 規格

外觀：棕色黏稠液體。
 加熱殘份 (%)：68 ± 2
 黏度 (Gardner-Holdt)：Z ~ Z₃
 色素 (Gardner)：7 以下
 胺價 (JIS)：200 ± 10
 比重 (25 / 25°C)：1.01 ± 0.01

2. 適當配合量

對環氧當量約 490 之環氧樹脂 100 部之添加量為 25 ~ 40 部。
 對環氧當量約 190 之環氧樹脂 100 部之添加量為 70 ~ 100 部。

3. 硬化乾燥特性

3-1：可使時間

組成份比例：*環氧樹脂 / FUJICURE 4030 / *稀釋溶液=100 / 28.6 / 14.
 樹脂總量：214 g.
 測定溫度：23°C.
 測定儀器：BM 型黏度計。
 可使時間：測定混合樹脂黏度為初期黏度 2 倍及 3 倍所經過之時間。

初期黏度	mPas	1050
2 倍之時間	min	120
3 倍之時間	min	165

*環氧樹脂：環氧當量約 490 之環氧樹脂，用二甲苯稀釋成固成分 70% 之溶液。
 (溶液之環氧當量約 700)。

*稀釋溶液：二甲苯 / 異丁醇：7 / 3。

3-2：硬化乾燥性

環氧樹脂：同 3-1 之*環氧樹脂。
 配合比：依不同比例混合(如下表所示)
 乾燥膜厚度：依 3-1 之*稀釋溶液調整乾燥後塗膜厚度約 100 μm。
 測定儀器：RCI 型乾燥試驗機。
 測定溫度：23°C 及 10°C。

環氧樹脂 / FUJICURE 4030		100 / 28.6	100 / 22.9	100 / 17.1
23°C	指觸乾燥時間 (小時)	0.4	0.6	1.0
	初期乾燥時間 (小時)	1.8	1.9	2.2
	完全乾燥時間 (小時)	3.5	4.2	5.8



三和合成股份有限公司

中華民國台灣省高雄縣路竹鄉中山南路一號
 電話：886-7-6962211~3 全球資訊網：// www.sanho.com.tw
 傳真：886-7-6976993 (業務) E-mail 地址：sanho@sanho.com.tw
 傳真：886-7-6961782 (出口) E-mail 地址：sanho@so-net.net.tw

環氧樹脂 / FUJICURE 4030		100 / 28.6	100 / 22.9	100 / 17.1
10°C	指觸乾燥時間 (小時)	1.1	1.3	1.4
	初期乾燥時間 (小時)	7.1	8.2	9.7
	完全乾燥時間 (小時)	18.8	19.8	>24

4.物理特性及耐化學藥品性

4-1：物理特性(依 JIS K 5400 測試方法)

使用上述相同之環氧樹脂與 FUJICURE 4030 依不同比例混合(如下表所示)，用 Bar Coater 將混合樹脂塗佈於研磨過的軟鋼板片上，然後在常溫 23°C 下經 7 天硬化後測試下列物性。

乾燥薄膜厚度 = 60µm

配合比：環氧樹脂/ FUJICURE 4030	100 / 28.6	100 / 22.9	100 / 17.1
基磬目 (2 mm寬幅)	25 / 25	25 / 25	25 / 25
耐屈曲性 (2 mm心棒)	無異狀	無異狀	無異狀
鉛筆硬度試驗	B	HB	B
*耐衝擊性 (落球試驗方法)	無異狀	無異狀	無異狀
*(直徑 12.7mm、重 500 克、高 50 公分)			

4-2：耐化學藥品性試驗(依日本塗料檢查協會判定方法)

配合比：環氧樹脂/ FUJICURE 4030	100 / 28.6	100 / 22.9	100 / 17.1
自來水	7 天	10	10
	30 天	10	9-S
5% 食鹽水	7 天	10	10
	30 天	9-M	10
10% 氫氧化鈉溶液	7 天	10	10
	30 天	9-VS	10
5% 硫酸溶液	7 天	9-S	9-S
	30 天	9-M	9-M
耐鹽水噴霧性	(48 小時)		
膨脹寬幅	mm	8	7~8
			3~4