



# 虹牌油漆

## 彩虹環氧漆 802

RAINBOPRIME 802

產 品 號 碼  
型 別 性

30802

二液型環氧樹脂底漆。

1. 用於鋼鐵和有色金屬的防護塗層體系中的多用途環氧底漆。
2. 對鋼鐵底材及其鍍鋅件表面有良好的附著力。
3. 固化溫度可低至攝氏+5°C。
4. 良好的耐水和防腐性能。
5. 良好的潤溼和流平性能。
6. 在有色金屬表面有良好的附著力。
7. 優異的可覆塗性。
8. 適用於建造過程中對焊縫和環氧塗層破損處進行修補塗裝。

光 澤 度  
顏 色  
揮發性有機物濃度  
重 量  
乾 燥 時 間  
塗 膜 厚 度  
固 體 容 積  
理 論 塗 佈 量  
塗 裝 間 隔

有光

黃綠色

最大值 438 g/L

1.3 kg/L 以上

指觸 2 小時以內 堅結 4 小時以內 (25°C)

濕膜 82~164 μ (Micron) 乾膜 50~100 μ (Micron)

61±2%

23 m<sup>3</sup>/Gal 6.1 m<sup>3</sup>/L@ 100 μm

塗佈二液型 EPOXY

底材溫度	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
最小覆塗間隔時間	36 小時	16 小時	8 小時	6 小時	4 小時
最大覆塗間隔時間(暴露於陽光下)	3 月	3 月	3 月	2 月	2 月
最大覆塗間隔時間(不受陽光照射)	6 月	6 月	6 月	4 月	3 月

混 合 漆  
可 用 時 間  
調 薄 劑  
調 薄 劑 用 量

主劑：硬化劑=16：4 (體積比)

6 小時 (20°C)

No.1005 永保新調薄劑 (SP-12)

主劑與硬化劑混合溫度須在 15°C 以上，否則須加入額外的溶劑，以獲得施工所需的黏度。

過多的溶劑會造成垂流現象，混合成分後，方可加入調薄劑

0~2% (刷塗、滾塗) 0~3% (無氣噴塗)

建 議 塗 裝 系 統  
貯 藏 安 定 性  
塗 裝 方 法  
注 意 事 項

請參考各塗裝系統

正常情況下，至少二年。

無氣噴塗、刷塗、滾塗

1. 用於水下浸沒部位

• 裸鋼或塗有未經認可的無機矽酸鋅車間底漆的鋼材表面；噴砂清理達到國際標準 ISO-Sa2½ 級，粗糙度滿足 30~75 微米。

• 塗有塗層的鋼板表面；高壓水噴射清理打底 SSPC 標準 VIS WJ2L 級(粗糙度滿足 30~75 微米)。

2. 對於大氣曝曬環境條件

• 裸鋼；噴砂清理達到國際標準 ISO-Sa2½，粗糙度滿足 30~75 微米或達到國際標準 ISO-St3 級。

3. 在塗裝施工與塗層固化期間底材溫度必須高於 5°C 並至少高於露點 3°C 以上。

4. 在塗裝施工和塗層固化期間相對溼度最大為 85%。