



# 虹牌油漆

## 彩虹環氧漆 832

### RAINBOSHIELD 832

產品號碼  
型別  
特性

30832  
二液型高固型份聚醯胺高性能環氧漆。  
1. 適用於散裝貨輪、油輪和儲槽的塗層。  
2. 厚塗型塗料，適用於水下和水線塗層系統。  
3. 優異的耐衝擊性和耐磨性。  
4. 優異的耐水性。  
5. 有良好的低溫固化性能。  
6. 易清潔。

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  
灰色、紅棕色  
最大值 254 g/L  
1.5 Kg/L 以上  
指觸 3 小時以內 (25°C)  
濕膜 154~247 μ (Micron) 乾膜 125~200 μ (Micron)  
81±2%  
24.5 m<sup>3</sup>/Gal      6.48 m<sup>3</sup>/L      @ 125 μ  
塗佈二液型 EPOXY

底材溫度	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
最小塗裝間隔時間	14 小時	7 小時	3.5 小時	2 小時	1.5 小時
最大塗裝間隔時間	28 天	28 天	14 天	7 天	4 天

混合漆  
可用時間  
調薄劑  
調薄劑用量

主劑：硬化劑=15.4：4.6（體積比）  
1 小時 (25°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  
0~5%（刷塗、滾塗）      0~10%（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，至少一年。  
無氣噴塗、刷塗、滾塗  
1. 主劑與硬化劑，必須按規定比例，均勻調合。  
2. 被塗物表面之水份、油脂、污泥、灰塵、鐵銹及腐蝕性鹽類等附著污物必須清除乾淨。  
3. 鋼鐵表面必須噴砂處理至 ISO Sa 2½ 表面粗糙度達 30 μ 以上，或高壓水刀處理至 VIS WJ 2/3。  
4. 預塗底漆表面需掃砂處理至 ISO SS St3 等級。  
5. 陰雨或大氣相對濕度在 85% RH 以上時，或底材溫度低於露點 3°C 以下時，應避免施工。  
6. 貯槽內之施工，必須注意以充分之通風。

PDM3030832X V1.0

最新版次，請參照公司網頁； 如查無資料，請洽業務人員。

# 永記造漆工業股份有限公司

高雄市小港區沿海三路 26 號 TEL: 07-8713181 (15線)

FAX: 07-8715443 · 8715833

TFG0410