



虹牌油漆

高溫保溫防蝕塗料 (300°C)

HIGH TEMPERATURE UNDER INSULATION ANTI-CORROSION COATING

產 品 號 碼	No.1567
型 別	由變性矽利康樹脂 (modified silicone Resin) 配以耐熱、防銹顏料精製而成之耐高溫塗料。
用 途	300°C 以下鋼材抗腐蝕專用塗料。
特 性	<ol style="list-style-type: none"> 1. 具有良好之耐熱性及耐冷性，能耐熱至 300°C，耐冷至 - 196。 2. 於反覆加熱的金屬底材上不龜裂且具有優異防蝕保護效果。 3. 耐化性及防銹性能優異。 4. 可噴塗於經表面處理後之碳鋼、不銹鋼及鍍鋅板上。 5. 於乾/濕和冷熱循環的環境下可提供優良的保護性並適用於 CUI (Corrosion Under Insulation) 環境。
顏 色	黑色、銀灰色
重 量	1.4 Kg/L 以上
粘 度	75KU 以上 (25°C)
乾 燥 時 間	指觸 2 小時內 (25°C) 堅結 8 小時內 完全硬化 7 天 (25°C)
塗 裝 間 隔	最少 4 小時 最高 72 小時
漆 膜 厚 度	濕膜 166 μ (Micron) 乾膜 100 μ (Micron)
建 議 道 數	3 道
理 論 塗 佈 量	22.8 m ² /Gal 6.0 m ² /L 4.3 m ² /Kg (乾膜 100 μ)
混 合 比	主劑：硬化劑=92：8
體 積 固 含 量	60% 以上
可 使 用 時 間	2 小時 (25°C)
調 薄 劑	需加 5% ~ 10% 調薄劑 (SP-12)
貯 藏 安 定 性	正常情況下，至少一年。
塗 裝 方 法	有氣噴塗、無氣噴塗
注 意 事 項	<ol style="list-style-type: none"> 1. 被塗物表面之油脂、水份、灰塵、舊漆膜及鐵銹等必須清除乾淨，最好用噴砂處理至 SIS Sa 2 1/2 或手工除銹至 SIS St 3。 2. 鍍鋅及不銹鋼底材噴塗前需經掃砂處理(SIS Sa 1)。 3. 主劑須先添加調薄劑稀釋均勻之後再加入硬化劑。 4. 為避免上塗時有垂流情形發生，來回噴塗一次避免濕膜厚超過 200 μ。 5. 剛加入硬化劑時可能會產生黏度急速上升現象，請持續攪拌約 2~3 分鐘，黏度即會恢復正常。 6. 漆膜施工完畢後須於室溫下靜置至少 7 天，漆膜可完全硬化，硬化後面對室溫至 300°C 急劇冷熱循環環境不龜裂。