

彩虹環氧漆 801



通用型環氧漆

產品號碼：	RAINBOPRIME 801
型 別：	環氧樹脂及特殊聚胺基樹脂，配以防蝕性顏填料精製而成之二液型塗料。
特 性：	<ol style="list-style-type: none">通用型環氧底漆。對鋼鐵底材及其鍍鋅件表面有良好的附著力。硬化溫度可低至攝氏 5°C。良好的耐水和防腐性能。良好的潤溼和流平性能。適合於修補焊道與環氧塗料的破壞處。適用於溼噴砂處理表面(有潮濕或乾燥)。
規 格 資 訊：	<p>顏 色：棕、灰及指定色 VOC 含量：最大值 220 g/L 體積固含量：80±2% 建議膜厚：濕膜 187 μ (Micron) 乾膜 150 μ (Micron) 理論塗佈量：5.3 m²/L 於乾膜 150 μm 下。 比 重：1.4 kg/L 以上</p>
混 合 調 薄：	<p>調 薄 劑：No.1005 永保新調薄劑 (SP-12) 調薄劑用量：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% (刷塗或滾塗)，0~10% (有氣噴塗)，0~5% (無氣噴塗)</p>
混 合 比：	主劑：硬化劑 = 84.7 : 15.3 (重量比) 4 : 1 (體積比)
可 使用 時 間：	1 小時 (25°C)
塗 裝 方 法：	<p>刷塗、滾塗、有氣噴塗 無氣噴塗作業：噴嘴孔徑：0.53-0.73mm(0.017-0.025) 噴嘴壓力：150MPa(2130p.s.i)</p>
乾 燥 時 間：	<p>在乾膜 150 μm，良好通風環境下： 5°C：指觸 24 小時，堅結 36 小時，完全硬化 14 日 15°C：指觸 12 小時，堅結 24 小時，完全硬化 9 日 25°C：指觸 8 小時，堅結 12 小時，完全硬化 7 日 40°C：指觸 6 小時，堅結 10 小時，完全硬化 5 日</p>
塗 裝 間 隔：	<p>乾膜 150 μm 環氧系統，表面必須乾燥且沒有汙染 5°C：最小 24 小時，最大 28 天； 15°C：最小 18 小時，最大 14 天； 25°C：最小 8 小時，最大 10 天；</p>
貯 藏 安 定 性：	保 存 期 間：正常情況下，至少一年。
注 意 事 項：	<ol style="list-style-type: none">一般用於水下浸沒部位<ul style="list-style-type: none">裸鋼或塗有未經認可的無機矽酸乙酯車間底漆的鋼材表面；噴砂清理(乾溼皆可)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)。IMO-MSC.215(82)壓載水艙要求<ul style="list-style-type: none">裸鋼：結構處理達到國際標準 ISO 8501-3:2006 的 P2 級，打磨倒角至半徑至少為 2 毫米的圓弧狀或 3 次切削打磨。



永記造漆工業股份有限公司
YUNG CHI PAINT & VARNISH MFG. CO., LTD.

PDM30XX30801X1 V1.1 2024-12-16

最新版次，請參照公司網頁；如查無資料，請洽業務人員

1/2

www.rainbowpaint.com.tw

- 在受損無機矽酸乙酯車間底漆與焊道處要處理至 Sa 2½。如果該塗層並非 IMO PSPC 相容的主系統，則需 Sa 2 去除最少 70% 無機矽酸乙酯車間底漆。如果該塗從為 IMO PSPC 相容的主系統，則無機矽酸乙酯車間底漆可以保留。保留之無機矽酸乙酯車間底漆塗層可以進行掃砂、高壓水柱、或等效方式進行潔淨。
 - 組合後，電焊處需以至少 St 3 或 Sa 2½ 處理。小的破壞處如占總面積 2% 以下，則用 St 3 處理。如果連續破壞 25 m² 或破壞處大於總面積 2%，以 Sa 2½ 處理。塗料接縫處須磨順，粗糙度滿足 30-75 微米。
 - 表面清潔度為 ISO 8502-3:1992 標準的 1 級(僅對尺寸為 3、4、5 級的大顆粒灰塵；但任何肉眼可見的小顆粒灰塵也必須清除乾淨)。
 - 噴砂/打磨後的表面，可溶性鹽分不得超過 50 mg/m² 的 NaCl。
 - NDFT 320μm 須符合 90/10 法則。至少應有兩層補塗層和兩層噴塗塗層，惟如可證明厚度已達標，於焊道的第二道補塗可以省略，以避免塗層過厚。
 - 預塗應使用刷塗或滾塗。滾塗用於流水孔、排水孔等。
3. 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。
4. 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。
5. 在塗裝施工和塗層固化期間相對溼度最大為 85% 。
6. 水刀除鏽後允許閃鏽等級：Light(L)