



虹牌油漆

彩虹環氧漆 832

耐磨環氧塗料

產品號碼
型別
特性

RAINBOSHIELD 832

二液型高固型份聚醃胺高性能環氧漆。

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. 符合 FDA 175.300 乾食品接觸塗層的相關規定。

光澤度
顏色

半光

灰色、紅棕色

揮發性有機物濃度
比重

144 g/L

1.6 Kg/L

乾燥時間

指觸 2 小時以內 堅結 12 小時以內 (25°C)

塗膜厚度

濕膜 149~238µm 乾膜 125~200µm

固體容積

84±2%

理論塗佈量

15.9 m²/Gal 4.2 m²/L @ DFT: 200µm

塗裝間隔

塗佈二液型 EPOXY

底材溫度	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
最小	48 小時	32 小時	16 小時	12 小時	6 小時
最大	28 天	28 天	28 天	14 天	7 天

混合漆

主劑：硬化劑 = 15.4 : 4.6 (體積比)

可用時間

1 小時 (25°C)

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、滾塗) 0~10% (無氣噴塗)

建議塗裝系統

請參考各塗裝系統

貯藏安定性

正常情況下，至少一年。

塗裝方法

無氣噴塗、刷塗、滾塗

注意事項

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。