

彩虹環氧漆 806

環氧通用塗料



- 產品號碼：RAINBOPRIME 806
- 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：
1. 通用型環氧底漆/面漆，適用於鋼鐵及非鐵金屬表面。
 2. 對鋼鐵底材及其鍍鋅件表面有良好的附著力。
 3. 硬化溫度可低至攝氏 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. 在非鐵金屬表面有良好的附著力。
 7. 適合於修補焊道與環氧塗料的破壞處。
 8. 適用於溼噴砂處理表面(有潮濕或乾燥)。
- 規格資訊：
- 顏色：各色
- 光澤度：蛋殼光
- VOC 含量：最大值 319 g/L
- 體積固含量：75±2%
- 建議膜厚：濕膜 133~267 μ (Micron) 乾膜 100~200 μ (Micron)
- 理論塗佈量：4.43 m^2/L 於乾膜 160 μm 下。
在多道噴塗下可達 1500 μm ，如需超過此範圍須先諮詢本公司。
- 比重：1.4 kg/L 以上
- 混合調薄：
- 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)
- 混合比：主劑：硬化劑=86.3：13.7 (重量比) 4：1 (體積比)
- 可使用時間：10 小時 (15°C)；6 小時 (20°C)；4 小時 (30°C)
- 塗裝方法：
- 刷塗、滾塗、有氣噴塗
(噴嘴孔徑：1.5-2mm，噴嘴壓力：0.3-0.4MPa(43-57p.s.i))
- 無氣噴塗作業：噴嘴孔徑：0.53-0.73mm(0.021-0.029)
噴嘴壓力：15MPa(2130p.s.i)
- 乾燥時間：在乾膜 160 μm ，良好通風環境下：
- 5°C：指觸 12 小時，堅結 16 小時，完全硬化 (壓艙間隔) 14 日
- 10°C：指觸 6 小時，堅結 12 小時，完全硬化 (壓艙間隔) 12 日
- 15°C：指觸 4 小時，堅結 8 小時，完全硬化 (壓艙間隔) 9 日
- 20°C：指觸 2.5 小時，堅結 6.5 小時，完全硬化 (壓艙間隔) 7 日
- 30°C：指觸 2 小時，堅結 5 小時，完全硬化 (壓艙間隔) 5 日
- 40°C：指觸 1.5 小時，堅結 4.5 小時，完全硬化 (壓艙間隔) 4.5 日
- 塗裝間隔：乾膜 160 μm 環氧系統，表面必須乾燥且沒有汙染
- 5°C：最小 16 小時，最大 (曝露陽光) 3 個月，最大 (未曝露陽光) 6 個月
- 10°C：最小 12 小時，最大 (曝露陽光) 2.5 個月，最大 (未曝露陽光) 5 個月
- 20°C：最小 6.5 小時，最大 (曝露陽光) 2 個月，最大 (未曝露陽光) 4 個月
- 30°C：最小 5 小時，最大 (曝露陽光) 1.5 個月，最大 (未曝露陽光) 3 個月
- 40°C：最小 4.5 小時，最大 (曝露陽光) 1 個月，最大 (未曝露陽光) 1.5 個月
- 貯藏安定性：保存期間：正常情況下，至少二年。



環氧通用塗料

- 注意事項：
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(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)。
 2. IMO-MSC.215(82)壓載水艙要求
 - 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。
 - 在受損無機矽酸鋅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%無機矽酸鋅車間底漆。如果該塗從為 IMO PSPC 相容的主系統，則無機矽酸鋅車間底漆可以保留。保留之無機矽酸鋅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溫度最大為 85%。
 6. 水刀除銹後允許閃銹等級：Light(L)