



虹牌油漆

彩虹環氧漆 806

環氧通用塗料

產品號碼
型別
特性

RAINBOPRIME 806

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。

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℃。
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)。

光澤度
揮發性有機物濃度
顏料色
重
乾燥時間

蛋殼光

最大值 319 g/L

各色

1.4 kg/L 以上

硬化時間表

基材溫度	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C	40 °C
指觸	12.0 小時	6.0 小時	4 小時	2.5 小時	2.0 小時	1.5 小時
堅結	16 小時	12 小時	8.0 小時	6.5 小時	5.0 小時	4.5 小時
完全硬化(壓艙間隔)	14 日	12 日	9 日	7 日	5 日	4.5 日

上述資訊為乾膜 160 μm，良好通風環境下。

濕膜 133~267μ (Micron) 乾膜 100~200μ (Micron)

75±2%

在多道噴塗下可達 1500μm，如需超過此範圍須先諮詢本公司。

4.43 m³/L 於乾膜 160μm 下。

表面必須乾燥且沒有汙染

塗膜厚度
固體容積
最大塗佈量
理論塗佈量
塗裝間隔
(乾膜 160μm 環氧系統)

底材溫度	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
最小覆塗間隔時間	16 小時	12 小時	6.5 小時	5 小時	4.5 小時
最大覆塗間隔時間 (暴露於陽光下)	3 個月	2.5 個月	2 個月	1.5 個月	1 個月
最大覆塗間隔時間 (不受陽光照射)	6 個月	5 個月	4 個月	3 個月	1.5 個月

主劑：硬化劑=86.3：13.7 (重量比) 4：1 (體積比)

15 °C	20 °C	30 °C
10 小時	6 小時	4 小時

No.1005 永保新調薄劑 (SP-12)

主劑與硬化劑混合溫度須在 15℃ 以上，否則須加入額外的溶劑，以獲得施工所需的粘度。過多的溶劑會造成垂流現象，混合成分後，方可加入調薄劑

混合漆
可用時間

調薄劑
調薄劑用量
與
塗裝方式

	使用之調薄劑	調薄劑體積比例	噴嘴孔徑	噴嘴壓力
無氣噴塗	No.1005 永保新調薄劑 (SP-12)	0-5%	0.53-0.73mm(0.021-0.029)	150MPa(2130p.s.i)
有氣噴塗	No.1005 永保新調薄劑 (SP-12)	0-10%	1.5-2mm	0.3-0.4MPa(43-57p.s.i)
刷塗或滾塗	No.1005 永保新調薄劑 (SP-12)	0-5%		

PDM3030806X V1.7

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



虹牌油漆

塗 裝 系 統
貯 藏 安 定 性
注 意 事 項

請參考各塗裝系統

正常情況下，至少二年。

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 25m² 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% 。