



虹牌油漆

彩虹環氧漆 831

胺固化高固型環氧塗料

產品號碼
型別
特性

RAINBOSHIELD 831

二液型高固型份聚醯胺高性能環氧漆 (pure-epoxy)。

1. 適用於全船包括外板、甲板、貨艙及船艙等區域防銹底漆，適用於新造船及維修。
2. 良好的低溫固化性能。
3. 易清潔。
4. 固化時間短。
5. 對化學品具有良好的抗耐性能。

光澤度
顏色
重量
揮發性有機物濃度
乾燥時間
塗膜厚度
固體容積
理論塗佈量
塗裝間隔

有光

灰色、淺綠色

1.4 Kg/L 以上

最大值 248 g/L

指觸 2 小時以內 (25°C)

濕膜 160~256 μ (Micron) 乾膜 125~200 μ (Micron)

78 $\pm$ 2%

23.6 m²/Gal 6.24 m²/L @ 125 μ

塗佈二液型 EPOXY

底材溫度	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
最小塗裝間隔時間	32 小時	24 小時	8 小時	4 小時	3 小時
最大塗裝間隔時間	28 天	28 天	28 天	14 天	7 天

混合漆
可用時間
調薄劑
調薄劑用量

主劑：硬化劑 = 15 : 5 (體積比)

1 小時 (25°C)

No.1005 永保新調薄劑 (SP-12)

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
貯藏安定性
塗裝方法
注意事項

請參考各塗裝系統

正常情況下，至少一年。

無氣噴塗、刷塗、滾塗

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。

PDM3030831X V1.2

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