



# 虹牌油漆

## 無機鋅粉底漆 "R" 型 (鋼板加工耐彎曲用) IZ-01R

### INORGANIC ZINC RICH PRIMER

產 品 號 碼	No.1036 (IZ-01R)
型 別	由特殊鋅粉及特別加工組成之矽酸酯與其他耐彎曲填料所組成之二液型高性能防銹底漆，與一般無機鋅粉漆不同。
用 途	桶槽鋼板彎曲加工用 (油槽、水槽、化學品貯槽等各種之桶槽)。
特 性	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 噴塗乾膜厚度 <math>75 \mu</math> 時，於常溫下放置 12 天以上 (提早彎曲加工會發生龜裂)，彎曲加工不發生龜裂及漆膜剝落 (彎曲加工設備之滾桶必須平滑、乾淨) 等特性。</li> <li>2. 防銹性能特優，能維持極久長期之防銹效能。</li> <li>3. 耐熱性特優，能耐至 <math>400^{\circ}\text{C}</math> 高熱。</li> <li>4. 耐油及耐有機溶劑特優，耐機械磨損性特優。</li> <li>5. 品質優於 CNS4936 K2087 第一種檢驗規格。</li> </ol>
光 澤	平光
顏 色	灰色
閃 火	$14^{\circ}\text{C}$ 以上 ( $75^{\circ}\text{F}$ ) (混合物)
重 量	2.7 Kg/L 以上 (混合物)
乾 燥 時 間	指觸 15 分以內                      堅結 60 分鐘以內 ( $25^{\circ}\text{C}$ ) (可搬運)
漆 膜 厚 度	濕膜 $80\sim 120 \mu\text{m}$ (Micron)      乾膜 $50\sim 75 \mu\text{m}$ (Micron)
理 論 塗 佈 量	$31.8 \text{ m}^3/\text{Gal}$ $8.4 \text{ m}^3/\text{L}$ $3.1 \text{ m}^3/\text{Kg}$
塗 裝 間 隔	最少 12 小時 (與大部份上塗漆)      最多 6 個月
混 合 比	鋅粉：展色劑 = 77：23 (重量比)
可 用 時 間	2 小時以上 (混合漆)
調 薄 劑	No.1012 無機鋅粉漆調薄劑 (SP-13) 環境溫度低於 $20^{\circ}\text{C}$ 時，請選用 SP-13 冬季型調薄劑
調 薄 劑 用 量	5~10%
加 熱 殘 份	80% 以上 (混合漆)
適 用 面 漆	氯化橡膠漆、永保新漆、永美塑膠漆、優麗漆、耐熱漆
貯 藏 安 定 性	正常情況下，至少一年。(不可照射日光，不可超過 $40^{\circ}\text{C}$ 。)
塗 裝 方 法	無氣噴塗
建 議 噴 嘴 尺 寸	0.015"~0.021"
注 意 事 項	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 將鋅粉逐漸倒入主劑中，並不停攪拌，然後以 80 孔篩網過濾。</li> <li>2. 各項工具於使用畢，須立即洗淨。</li> <li>3. 在貯槽內之施工時，須注意充分的通風。</li> <li>4. 當大氣相對濕度在 55% RH 以下時，須於塗刷 2 小時後須噴水，以促進其硬化。</li> <li>5. 鋼鐵表面必須用噴砂處理至 SIS Sa 2 1/2 以上，並使表面保持適當的粗度 (<math>45\sim 80 \mu</math>)。</li> <li>6. 上塗任何一種塗料時，必須做一層 mist coat (薄塗) 來防止塗膜產生氣泡針孔現象或先噴一道填充毛孔並壓出氣泡後，立即噴塗至規定膜厚以破泡。</li> <li>7. 本項鋅粉漆不適合做修補、重塗塗料，常溫修補時請用 No.1006 永保新鋅粉底漆 (EP-03)，高溫修補請用 No.1566 無機耐高溫防蝕塗料，以免漆膜層間剝落。</li> <li>8. 噴塗過程中，塗料桶須持續攪拌，避免鋅粉沉底。</li> </ol>

PDM421036XX V1.6

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