



虹牌油漆

彩虹無機鋅粉漆 41

無機鋅粉底漆

產品號碼
型別
特性

RAINBOZINC 41

二液型溼氣固化矽酸乙酯富鋅底漆。

1. 作為儲槽和水艙的專用塗料，對溶劑和油品有極好的抗耐性能。
2. 再普通的大氣曝露環境中，塗層的耐熱溫度範圍為-90℃到+400℃。
3. 高鋅含量而形成極佳的防腐保護性能。
4. 優異的耐衝擊及耐磨性能。

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

平光

灰色

最大值 452 g/L

2.5 kg/L 以上

指觸 15 分鐘以內 堅結 4 小時以內 (25℃)

濕膜 115 μ (Micron) 乾膜 75 μ (Micron)

65 $\pm$ 2%

32.8 m²/Gal 8.67 m²/L@ 75 μ m

底材溫度	-5℃	0℃	10℃	20℃	30℃	40℃
最小覆塗間隔時間	24 小時	24 小時	18 小時	12 小時	6 小時	4 小時
最大覆塗間隔時間	無限制	無限制	無限制	無限制	無限制	無限制

混合漆
可用時間
調薄劑
調薄劑用量

展色劑：鋅粉=7.7：2.3（體積比）

8 小時（20℃）

NO.1012 無機鋅粉調薄劑(SP-13)

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，至少二年。

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。
4. 預塗底漆表面需掃砂處理至 ISO SS St3 等級。
5. 在塗裝施工與塗層固化期間底材溫度必須高於-5℃至 40℃
6. 底材溫度至少高於露點 3℃ 以上。
7. 在塗裝施工和塗層固化期間相對溫度最少為 50%。