彩虹環氧漆 805

無溶劑環氧塗料

產品號碼：RAINBOPRIME 805

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.適用於壓水艙及全船各區域之新造船或修船保養防銹漆，亦適用於化學廠、橋樑、發電廠、進排水管、水渠及下水道之鋼結構物防蝕工程。
2.對鋼材附著力佳。
3.耐水性及耐腐蝕性優異。
4.適用於因切割或外力破壞而受損之環氧樹脂漆修補用。
5.重塗性佳。
6.可被環氧系及二液型 PU 系等塗料重塗。
7.與陰極防蝕系統相容性佳。
8.塗料內無 VOC 排放問題。

規格資訊：
顏　　色：紅棕色、灰色
VOC 含量：最大值 0 g/L
體積固含量：100%（混合漆）
建議膜厚：濕膜 100~200μ（Micron）　乾膜 100~200μ（Micron）
在多道噴塗下可達 1500μm，如需超過此範圍須先諮詢本公司。
理論塗佈量：6.25 ㎡/L 於乾膜 160μm 下。
比　　重：1.3 Kg/L 以上

混合調薄：
調 薄 劑：No.1005 永保新調薄劑（SP-12），僅清洗工具用。
調薄劑用量：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%（刷塗或滾塗），5~10%（有氣噴塗），0~5%（無氣噴塗）
混 合 比：主劑：硬化劑＝89.1：10.1（重量比）　3：1（體積比）
可使用時間：4 小時（15℃）；2 小時（20℃）；1 小時（30℃）

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 160μm，良好通風環境下：
5℃：指觸 18 小時，堅結 30 小時，完全硬化（壓艙間隔）21 天
10℃：指觸 12 小時，堅結 20 小時，完全硬化（壓艙間隔）14 天
15℃：指觸 8 小時，堅結 12 小時，完全硬化（壓艙間隔）10 天
20℃：指觸 6 小時，堅結 8 小時，完全硬化（壓艙間隔）7 天
30℃：指觸 5 小時，堅結 7 小時，完全硬化（壓艙間隔）6 天
40℃：指觸 3.5 小時，堅結 6 小時，完全硬化（壓艙間隔）5 天

塗裝間隔：乾膜 160μm 環氧系統，表面必須乾燥且沒有汙染
5℃：最小 30 小時，最大（曝露陽光）30 天，最大（未曝露陽光）1.5 個月
10℃：最小 20 小時，最大（曝露陽光）21 天，最大（未曝露陽光）1 個月
20℃：最小 8 小時，最大（曝露陽光）14 天，最大（未曝露陽光）21 天
30℃：最小 7 小時，最大（曝露陽光）10 天，最大（未曝露陽光）14 天
40℃：最小 6 小時，最大（曝露陽光）7 天，最大（未曝露陽光）10 天

貯藏安定性：保 存 期 間：正常情況下，至少二年。

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 ㎡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/㎡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℃並至少高於露點 3℃以上。

5.在塗裝施工和塗層固化期間相對溫度最大為 85% 。