

彩虹環氧漆 803



高固型環氧塗料

- 產品號碼： RAINBOPRIME 803
- 類別： 二液型多用途聚醯胺環氧防蝕塗料。
- 特性：
- 1.通用型環氧底漆/面漆，適用於鋼鐵表面。
 - 2.對鋼鐵底材表面有良好的附著力。
 - 3.硬化溫度可低至攝氏5°C。
 - 4.良好的耐水和防腐性能。
 - 5.良好的潤溼和流平性能。
 - 6.適合於修補焊道與環氧塗料的破壞處。
 - 7.適用於溼式噴砂處理表面（有潮濕或乾燥）。
 - 8.符合美國海軍規範 MIL-PRF-23236D TYPE V CLASS 7 GRADE C（美國海軍認證）。

- 規格資訊：
- 顏色： 指定色
- 光澤度： 半光
- VOC 含量： 最大值 130 g/L
- 體積固含量： 80 ±2%
- 建議膜厚： 濕膜 125~250 μ (Micron) 乾膜 100~200 μ (Micron)
在多道噴塗下可達 1500 μm，如需超過此範圍須先諮詢本公司。
- 理論塗佈量： 5 m²/L 於乾膜 160 μm 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)
- 調薄劑用量： 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%(刷塗或滾塗)，5~10%(有氣噴塗)，0~5%(無氣噴塗)
- 混合比： 主劑：硬化劑=86.3：13.7（重量比） 4：1（體積比）
- 可使用時間： 8 小時（15°C）；4 小時（20°C）；2 小時（30°C）

- 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：150MPa(2130p.s.i)

- 乾燥時間： 在乾膜 160 μm，良好通風環境下：
- 5°C：指觸 18 小時，堅結 30 小時，完全硬化(壓艙間隔)21 天
- 10°C：指觸 12 小時，堅結 20 小時，完全硬化(壓艙間隔)14 天
- 15°C：指觸 8 小時，堅結 12 小時，完全硬化(壓艙間隔)10 天
- 20°C：指觸 6 小時，堅結 8 小時，完全硬化(壓艙間隔)7 天
- 30°C：指觸 5 小時，堅結 7 小時，完全硬化(壓艙間隔)6 天
- 40°C：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 160 μm 環氧系統，表面必須乾燥且沒有汙染
- 5°C：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°C：最小 20 小時，最大（曝露陽光）21 天，最大（未曝露陽光）1 個月
- 20°C：最小 8 小時，最大（曝露陽光）14 天，最大（未曝露陽光）21 天
- 30°C：最小 7 小時，最大（曝露陽光）10 天，最大（未曝露陽光）14 天
- 40°C：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。

PDM30XX30803X1 V1.1 2024-12-20



永記造漆工業股份有限公司
YUNG CHI PAINT & VARNISH MFG. CO., LTD.

最新版次，請參照公司網頁；如查無資料，請洽業務人員

1/2

www.rainbowpaint.com.tw

高固型環氧塗料

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 m²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% 。