

- 產品號碼： RAINBOPRIME 962
- 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.通用型環氧底漆。
2.對鋼鐵底材及其鍍鋅件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.適用於溼噴砂處理表面(有潮濕或乾燥)。
- 規格資訊： 顏色： 棕、灰及指定色
VOC 含量： 最大值 220 g/L
體積固含量： 80±2%
建議膜厚： 濕膜 183 μ (Micron) 乾膜 150 μ (Micron)
理論塗佈量： 5.4 m²/L 於乾膜 150 μm 下。
比重： 1.4 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)，0~10% (有氣噴塗)，0~5% (無氣噴塗)
- 混合比： 主劑：硬化劑=84.7：15.3 (重量比) 4：1 (體積比)
可使用時間： 1 小時 (25°C)
- 塗裝方法： 刷塗、滾塗、有氣噴塗
無氣噴塗作業： 噴嘴孔徑：0.53-0.73mm(0.017-0.025)
噴嘴壓力：150MPa(2130p.s.i)
- 乾燥時間： 在乾膜 150 μm，良好通風環境下：
5°C：指觸 24 小時，堅結 36 小時，完全硬化 14 日
15°C：指觸 12 小時，堅結 24 小時，完全硬化 9 日
25°C：指觸 8 小時，堅結 12 小時，完全硬化 7 日
40°C：指觸 6 小時，堅結 10 小時，完全硬化 5 日
- 塗裝間隔： 乾膜 150 μm 環氧系統，表面必須乾燥且沒有汙染
5°C：最小 24 小時，最大 28 天；
15°C：最小 18 小時，最大 14 天；
25°C：最小 8 小時，最大 10 天；
- 貯藏安定性： 保存期間： 正常情況下，至少一年。
- 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-MS.C.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。

注意事項：

- 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。如果該塗層為 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% 。