

彩虹環氧漆 805



無溶劑環氧塗料

- 產品號碼： RAINBOPRIME 805
- 類別： 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 100~200 μ (Micron) 乾膜 100~200 μ (Micron)
在多道噴塗下可達 1500 μ m，如需超過此範圍須先諮詢本公司。
理論塗佈量： 6.25 m²/L 於乾膜 160 μ m 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°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=89.1：10.1 (重量比) 3：1 (體積比)
- 可使用時間： 4 小時 (15°C)；2 小時 (20°C)；1 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 μ m，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 μ m 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。

PDM30XX30805X1 V1.0 2024-05-01



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

無溶劑環氧塗料

- 注意事項：
- 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)。
 - 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。
 - 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。
 - 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。
 - 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。
 - 在塗裝施工和塗層固化期間相對溫度最大為 85% 。