

## 非腐蝕環境防蝕塗裝工程施工例（一）

適用範圍：煉鋼廠、汽車廠及一般製造工廠等廠房之鋼結構

工程種類	塗裝系統	施工順序	產品編號	油漆名稱	塗刷次數	理論塗佈面積 M <sup>2</sup> /Gal	乾膜厚度 μ	塗裝間隔(25°C)		使用溶劑	備註
								最低	最高		
新建鋼鐵構造物防蝕工程	醇酸樹脂系統	1	表面處理	噴砂處理至 SIS Sa 2 (SSPC-SP-6) 標準以上。							
		2	906	紅丹防銹漆(OP-92)	1	42	40	6小時		松香水	
		3	906	紅丹防銹漆(OP-92)	1	42	40	6小時		松香水	
		4	101~150	調合漆	1	47	35	10小時		松香水	
		5	101~150	調合漆	1	47	35			松香水	
	醇酸樹脂系統	1	表面處理	噴砂處理至 SIS Sa 2 (SSPC-SP-6) 標準以上。							
		2	992	三聚磷酸鋁防銹漆	1	42	40	6小時		松香水	
		3	992	三聚磷酸鋁防銹漆	1	42	40	6小時		松香水	
		4	101~150	調合漆	1	47	35	10小時		松香水	
		5	101~150	調合漆	1	47	35			松香水	
舊建鋼鐵構造物維修防蝕工程	醇酸樹脂系統	1	表面處理	1.全面使用高壓水(約 3,000PSI)清洗被塗物表面之灰塵、粉化層及附著污物。 2.銹蝕部位處理至 SIS St 3 (SSPC-SP-3) 標準以上。							
		2	905	紅丹漆(OP-91)	1	45	40	6小時		松香水	銹蝕部位修補
		3	905	紅丹漆(OP-91)	1	45	40	6小時		松香水	銹蝕部位修補
		4	101~150	調合漆	1	47	35	10小時		松香水	銹蝕部位修補
		5	101~150	調合漆	1	47	35			松香水	全面塗裝
	醇酸樹脂系統	1	表面處理	1.全面使用高壓水(約 3,000PSI)清洗被塗物表面之灰塵、粉化層及附著污物。 2.銹蝕部位處理至 SIS St 3 (SSPC-SP-3) 標準以上。							
		2	992	三聚磷酸鋁防銹漆	1	42	40	6小時		松香水	銹蝕部位修補
		3	992	三聚磷酸鋁防銹漆	1	42	40	6小時		松香水	銹蝕部位修補
		4	101~150	調合漆	1	47	35	10小時		松香水	銹蝕部位修補
		5	101~150	調合漆	1	47	35			松香水	全面塗裝

註：以上施工範例、塗裝面積，僅供參考。如有技術上任何疑問，請洽詢本公司技術單位。

## 非腐蝕環境防蝕塗裝工程施工例（二）

適用範圍：煉鋼廠、汽車廠及一般製造工廠等廠房之鋼結構

塗裝系統	工程種類	施工順序	產品編號	油漆名稱	塗刷次數	理論塗佈面積 M <sup>2</sup> /Gal	乾膜厚度 μ	塗裝間隔(25°C)		使用溶劑	備註
								最低	最高		
新建鋼鐵構造物防蝕工程	氯化橡膠系統	1	表面處理	噴砂處理至 SIS Sa 2 (SSPC-SP-6) 標準以上。							
		2	1402	橡膠紅丹防銹底漆(RP-63)	1	37.8	40	3 小時		橡膠調薄劑	
		3	1402	橡膠紅丹防銹底漆(RP-63)	1	37.8	40	3 小時		橡膠調薄劑	
		4	1401 1406	橡膠漆	1	34	40	4 小時		橡膠調薄劑	
		5	1401 1406	橡膠漆	1	34	40			橡膠調薄劑	
	氯化橡膠系統	1	表面處理	噴砂處理至 SIS Sa 2 (SSPC-SP-6) 標準以上。							
		2	1457	橡膠三聚磷酸鋁防銹漆	1	40	40	4 小時		橡膠調薄劑	
		3	1457	橡膠三聚磷酸鋁防銹漆	1	40	40	4 小時		橡膠調薄劑	
		4	1401 1406	橡膠漆	1	34	40	4 小時		橡膠調薄劑	
		5	1401 1406	橡膠漆	1	34	40			橡膠調薄劑	
舊建鋼鐵構造物防蝕工程	氯化橡膠系統	1	表面處理	1.全面使用高壓水(約 3,000PSI)清洗被塗物表面之灰塵、粉化層及附著污物。 2.銹蝕部位處理至 SIS St 3 (SSPC-SP-3) 標準以上。							
		2	1402	橡膠紅丹防銹底漆(RP-63)	1	37.8	40	3 小時		橡膠調薄劑	銹蝕部位修補
		3	1402	橡膠紅丹防銹底漆(RP-63)	1	37.8	40	3 小時		橡膠調薄劑	銹蝕部位修補
		4	1401 1406	橡膠漆	1	34	40	4 小時		橡膠調薄劑	銹蝕部位修補
		5	1401 1406	橡膠漆	1	34	40			橡膠調薄劑	全面塗裝
	氯化橡膠系統	1	表面處理	1.全面使用高壓水(約 3,000PSI)清洗被塗物表面之灰塵、粉化層及附著污物。 2.銹蝕部位處理至 SIS St 3 (SSPC-SP-3) 標準以上。							
		2	1457	橡膠三聚磷酸鋁防銹漆	1	40	40	4 小時		橡膠調薄劑	銹蝕部位修補
		3	1457	橡膠三聚磷酸鋁防銹漆	1	40	40	4 小時		橡膠調薄劑	銹蝕部位修補
		4	1401 1406	橡膠漆	1	34	40	4 小時		橡膠調薄劑	銹蝕部位修補
		5	1401 1406	橡膠漆	1	34	40			橡膠調薄劑	全面塗裝

註：以上施工範例、塗裝面積，僅供參考。如有技術上任何疑問，請洽詢本公司技術單位。