



# 虹牌油漆

## 彩虹環氧漆 807

RAINBOPRIME 807

產品號碼  
型別  
特性

30807  
採由食品接觸級原料所構成之二液型環氧樹脂塗料。  
1. 對鋼鐵底材具有良好的附著力。  
2. 良好的耐水和防腐性能。  
3. 主要應用於食品貨艙單一塗層系統。  
4. 優異的抗垂流性。  
5. 高固含量減少施工時的危害。  
6. 符合 FDA 175.300 乾食品接觸塗層的相關規定。

光澤度  
顏色  
揮發性有機物濃度  
重量  
乾燥時間  
塗膜厚度  
固體容積  
理論塗佈量  
塗裝間隔

半光  
棕色、灰色  
最大值 177 g/L  
1.4 kg/L 以上  
指觸 2 小時以內                      堅結 12 小時以內 (25°C)  
濕膜 62~200 μ (Micron)    乾膜 50~160 μ (Micron)  
80±2%  
19 m<sup>2</sup>/Gal      5 m<sup>2</sup>/L@160 μm  
塗佈二液型 EPOXY

底材溫度	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
最小覆塗間隔時間	24 小時	12 小時	6 小時	4 小時
最大覆塗間隔時間	7 天	5 天	3 天	2 天

混合漆  
可調薄劑  
調薄劑用量

主劑：硬化劑=16：4（體積比）  
2 小時（25°C）  
No.1005 永保新調薄劑（SP-12）  
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、滾塗）    5~15%（無氣噴塗）

建議塗裝系統  
貯藏安定性  
塗裝方法  
注意事項

請參考各塗裝系統  
正常情況下，至少二年。  
無氣噴塗、刷塗、滾塗  
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. 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。  
3. 在塗裝施工與塗層固化期間底材溫度必須高於 10°C 並至少高於露點 3°C 以上。  
4. 在塗裝施工和塗層固化期間相對溼度最大為 85%。

PDM3030807X V1.0

最新版次，請參照公司網頁； 如查無資料，請洽業務人員。

# 永記造漆工業股份有限公司

高雄市小港區沿海三路 26 號 TEL: 07-8713181 (15線)

FAX: 07-8715443 • 8715833

TFG0410