

## 水性罗巴鲁施工规格书

### 1. 适用

(1) 适用范围：使用水性罗巴鲁进行施工的工厂以及工程现场。

(2) 施工部位

- ① 需要重防腐保护的钢铁构件
- ② 需要提升耐久防腐性能的镀锌构件
- ③ 有坚固的残留涂膜，并局部需要进行防锈处理得钢铁构件

### 2. 涂装规格

① 铁表面的涂装说明

项目	涂装量 g/m <sup>2</sup> /次		涂膜厚 μm /次		稀释剂 (稀释率)	涂装间隔 (20℃)
	理论值	实际用量*	干膜	湿膜		
表面处理*	喷砂处理 (ISO Sa2 1/2) 或者使用动力工具清理表面，使其露出清洁的金属面 (ISO St3)。使用吹风机将垃圾，锈渣充分吹除。 涂装面有油污的情况下，充分去除油污。					
水性罗巴鲁 1道	250	300	40	80	自来水 (0~2%)	最短 30 分钟~最长 10 天 (低温高湿环境下间隔 24 小时以上)
水性罗巴鲁 2道	250	300	40	80	自来水 (0~2%)	——

\*用目视方法进行表面的确认，与标准写真 (ISO8501-1(1988), 8501-2(1994)) 比较。

\*实际涂装量中，刷涂按损失率 20%计算

② 镀锌件表面的涂装说明

项目	涂装量 g/m <sup>2</sup> /次		涂膜厚 μm /次		稀释剂 (稀释率)	涂装间隔 (20℃)
	理论值	实际用量*	干膜	湿膜		
表面处理*	红锈部分：ISO St3 使用动力工具清理表面，使其露出清洁的金属面。 白锈部分：ISO St2 使用动力工具，手动工具除去白锈。 使用吹风机将垃圾，锈渣充分吹除。 涂装表明有油污的情况下，充分去除油污。					
水性罗巴鲁	250	300	40	80	自来水 (0~2%)	——

\*关于钢材镀锌件，现场焊接处，红锈产生处，适用 St3 以上的表面处理，与【①铁表面的涂装规格】同样使用水性罗巴鲁进行 2 道涂刷。

\*实际涂装量中，刷涂按损失率 20%计算

### ③ 旧涂膜的涂装规格

工程	涂装量 g/m <sup>2</sup> /次		涂膜厚 μm /次		稀释剂 (稀释率)	涂装间隔 (20℃)
	理论值	实际用量*	干膜	湿膜		
表面处理*	红锈部分: ISO St3 使用动力工具清理表面, 使其露出清洁的金属面。 旧涂膜部分: ISO St2 使用动力工具、手动工具去除涂膜不良处, 露出金属面, 可保留没有劣化的旧涂膜 使用吹风机将垃圾, 锈渣充分吹除。 涂装表面有油污的情况下, 充分去除油污。					
水性罗巴鲁 (修补涂刷)	(250)	(300)	(40)	(80)	自来水 (0~2%)	最短 30 分钟~最长 10 天 (低温高湿环境下间隔 24 小时以上)
水性罗巴鲁	250	300	40	80	自来水 (0~2%)	——

\*在旧涂膜上涂装时, 水性罗巴鲁无法发挥本来的电气化学防锈效果。

(必须直接涂装在金属表面上才能发挥防锈效果)

\*实际涂装量中, 刷涂按损失率 20%计算

### 3. 涂装

\*将涂料液倒至容器内, 使用动力搅拌机边搅拌边混入少量粉末, 搅拌三分钟以上直至硬块消失。

\*稀释比例: 涂料重量比 2%以内。过量的稀释会破坏涂料平衡, 容易出现涂膜厚度过薄、早期生锈的现象。

\*涂刷时请充分涂刷, 以确保涂膜厚度。

\*涂刷时不要过于延展, 每次涂刷宽度不宜超过 20cm。

\*一次涂刷不可过厚, 为了防止涂刷破损, 请分两次涂刷。

\*连续涂装中必须一直搅拌, 细分后也必须保持均一的涂料状态。

\*担心有盐分的情况下: 使用高压水洗洗净等去除盐分(海盐粒子, 融雪剂)等。

涂刷面的氯浓度: 确认是否在 50ppm(50mg/L)以下。

\*混合后尽量在 8 小时内使用完成。剩余的混合液不能保存, 请处理掉。

涂装工具	摘要
刷子	请使用水性涂料专用的化学纤维刷子(兽毛刷子容易固化) 好川产业: 维纳斯 大塚刷毛: 等
辊子	中毛(毛长度: 12~13mm 左右) 好川产业: REVO 大塚刷毛: NEW WAKABA 等
无气喷雾器	喷嘴: 517 以上, 过滤器: #50~60, 压缩比: 35: 1 以上, 压力: 20MPa 以上

\*我司的测试结果。

[涂装间隔]

硬化干燥的目标值，参考下表，或者根据【涂膜硬化干燥评价】判断。

\*涂膜硬化干燥评价：用食指在涂膜较厚的地方用力按，涂膜表现为没有凹陷、也没有涂膜松动的感觉，就可判断为干燥。（参考：JIS-K-5600. 1. 1-4. 3. 5）

环境温度和涂装间隔的时间

涂装 \ 温度	5 度	10 度	20 度	30 度
水性罗巴鲁的涂装间隔时间	60 分	40 分	30 分	10 分
其他公司面漆涂装间隔时间	36 小时	24 小时以上		

\*水性罗巴鲁 2 道涂装必须在 1 道涂膜干燥硬化后进行。

（气温 20 度，湿度 50% 的时候需要 30 分钟，低温高湿环境下，干燥时间要延长）

#### 4. 注意事项

遇到以下情况时，原则上禁止施工。

- a. 施工环境气温在 5 度以下，或者 35 度以上，或者湿度在 85% 以上的情况。
- b. 钢材表面温度在 50 度以上的情况。
- c. 有结露情况发生时，或者强风和灰尘很多的情况。
- d. 降雨，降雪时或者推测天气情况会恶劣的情况。
- e. 避免在浸水部位使用。

其他：

根据需要测定涂膜厚度，确认是否在规定膜厚以上。

根据需要进行包裹，切实保护涂膜。

必须正确的处理清洗水，残余涂料，容器等废弃物。

关于产品的安全性的详细内容请参照 MSDS.