

## 罗巴鲁银富锌涂料施工说明书（全面涂装用）

### 一、 一般事项：

- a、适用范围      适用于新的未经涂装的钢、铁材质、镀锌件表面
- b、材      料      罗巴鲁银富锌涂料，涂膜锌粉含量 83%  
有机单组分高浓度锌粉涂料

### 二、 涂装说明：

工程 \ 项目	理论涂装量 (g/m <sup>2</sup> )	实际涂装量 (g/m <sup>2</sup> ) *		涂装间隔	涂膜厚度*	
		刷涂	喷涂		干 膜 ( μ m)	湿 膜 ( μ m)
表面处理	参照（ 四、表面处理）					
第 1 道 罗巴鲁银富锌涂料	250	300	325	2 小时	40	75
第 2 道 罗巴鲁银富锌涂料	250	300	325	—	40	75
合 计	500	600	650	—	80	—

\*实际涂装量中，刷涂按损失率 20%计算，喷涂按损失率 30%计算。

\*涂膜厚度指最低涂膜厚。

说明：当大面积涂装在钢铁表面进行防锈时，**建议配合罗巴鲁冷镀锌涂料进行使用**。底涂采用罗巴鲁冷镀锌涂料，面涂采用罗巴鲁银富锌涂料，这样的涂层防腐效果最佳。

### 三、 施工管理：

- 1) 施工条件：有符合以下条件的场合，原则上不可进行施工。
  - a、施工周边环境，气温在摄氏 5 度以下或者湿度在 85%以上时。
  - b、钢材表面有露珠或雾气凝结时。
  - c、下雨、下雪时，或者预报气候恶劣时。
  - d、强风或者灰尘较多的场合。
- 2) 施工检查：有必要进行施工检查和施工记录。  
 以下为必须确认项目：
  - a、被涂装面：一般防锈涂膜、旧涂膜、氧化皮等除去事项
  - b、表面处理：水分、污渍、油渍、附着物、铁锈、垃圾、灰尘等除去事项
  - c、涂      装：表面处理到涂装开始不要超过 2 个小时。
  - d、涂膜厚度：在任意选择的规定测定面积(与业主商量决定)内选 4 个点以上进行测试，保证平均厚度超过 80 微米。（注意表面粗糙度。）
- 3) 使用保管及其他：
  - a、防止碰撞造成涂膜损伤。
  - b、如果有涂膜受到损伤的场合，请用使用的涂料修补损伤处。
  - c、有必要时可进行材质的外包装，对涂膜进行保护。
  - d、注意换气，保证空气流通，不要造成有机溶剂的中毒。
  - e、请勿接近火源，以免引起火灾。

#### 四、 表面处理：

**罗巴鲁产品只有直接涂刷在钢铁或镀锌件表面，才能发挥其防锈效果。**

表面处理对罗巴鲁防锈性能发挥的好坏起决定作用，因此请注重施工的重要性。

必须完全除去表面的一般防锈涂料、旧涂膜(包括健全的涂膜)、铁锈等，使露出清洁的钢铁或镀锌件表面。另外，务必在表面处理后的 2 小时内进行涂装。

##### 【工程方面】

- 1) 污渍、附着物：用铲刀或钢刷等除去。  
特别是盐分（海盐粒、融雪剂）等，需用高压水冲洗。
- 2) 油 类：用清洁的软布擦除，有必要再用涂料稀释剂擦拭一边。
- 3) 表 面 处 理：根据下表结合实际情况选择处理方法。
- 4) 处理后的垃圾和灰尘：用扫帚或高压空气清除。

被涂面	钢铁表面	
项目		
适用	氧化皮钢铁表面	熔接熔断部位 螺栓等
处理方法	喷砂处理 ISO 8501 Sa2 1/2 * Rz=20-50 μ m	电动工具和手动工具并用 ISO 8501 St3 *

\*具体参见除锈等级说明。

#### 五、 涂装

	刷涂、辊涂	喷涂（有气, 无气）	
搅 拌	电动搅拌：搅拌 3 分钟以上，确保罐底没有沉淀物 手动搅拌：开罐前，颠倒涂料罐反复摇晃 3 分钟以上，开罐后再度搅拌， 确保罐底没有沉淀物 涂装中的搅拌：包括分罐后小罐内的搅拌，随时保证涂料处于均一状态 连续涂装(喷涂枪，流水线辊涂等)：注意随时搅拌。		
涂 装	不容易涂装的地方要进行预涂装（如各种边缘，焊缝处，凸凹部等）。 涂刷时不要延展太大，保证涂膜厚度 刷子：能够足够吸收涂料的柔软刷子	调整好压力和距离，保持均一涂装。 不容易涂装的地方要进行预涂装（如各种边缘，焊缝处，凸凹部等）。	
		• 有气喷涂*1 过滤：使用#100 口径：1.5-2.0mm 气压：标准 0.29MPa	• 无气喷涂*1 过滤网：使用#50-60 型号：GRACO GG0317 以上 涂装机：30:1 以上 最低雾化压力：标准 10MPa
稀 释	不要*2	涂料重量的 5%以下	不要*2
损 耗	10—20%	20—40%	

\*1 各涂装设备的使用，参照该设备提供的产品使用说明。

\*2 涂料粘度比第一次开罐时增大的情况下，请使用罗巴鲁产品专用稀释剂，依据重量比，添加稀释剂最多不超过涂料重量的 5%进行稀释。

**【涂装间隔】**

第 2 道涂刷时，需在第 1 道涂膜硬化干燥后再进行。硬化干燥的程度根据以下评判方式认定。

**【涂膜硬化干燥的评判】**

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。或者用手指在涂层表面轻轻的划刮，涂层没有脱落或划伤的痕迹。（参考：GB/T1728-79 漆膜、腻子膜干燥时间测定法）

**【表面处理说明】**

GB8923-88 涂装前钢材表面腐蚀等级和除锈等级

**喷射或者抛射除锈等级要求：**

Sa 2 级：彻底的喷射或抛射除锈

钢材表面应无可见的油脂、污垢，并且氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物已基本清除，其残留物是牢固附着的。

Sa2.5 级：非常彻底的喷射或抛射除锈

钢材表面应无可见的油脂、污垢、氧化皮和油漆涂层等附着物，任何残留的痕迹，应仅是点状或条纹状的轻微色斑。

St3 级：非常彻底的手工和动力工具除锈：

钢材表面应无可见的油脂、污垢，并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物，除锈应比 St2 级更为彻底，底材显露部分的表面应具有金属光泽。