

罗巴鲁冷镀锌涂料施工说明书(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。
- b、材 料 罗巴鲁冷镀锌涂料（冷镀锌涂料、锌粉含量 96%）
有机单组分高浓度锌粉涂料
日本危险品第 4 类第 2 石油类（气雾罐第 1 石油类）

二、涂装说明:

项目 工程	理论涂装量 (g/m2)	实际涂装量 (g/m ²) *		涂装间隔	涂膜厚度*	
		刷涂	喷涂		干膜	湿膜
表面处理	参照（ 四、表面处理）					
冷镀锌 1 道	250	300	325	2 小时	40	75
冷镀锌 2 道	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。

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:

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。

罗巴鲁冷镀锌只有直接涂刷在钢铁或镀锌件表面, 才能发挥其防锈效果。

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 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 项目	钢铁表面	
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 *

参考：建筑工事标准说明书・解说，JASS 18 涂装工事(1998)日本建筑学会

*确认方法为目视，处理后与标准照片(ISO 8501-1-1998, 8501-2-1994)。

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 最低气雾化压力：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，请使用冷镀锌专用稀释剂，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：JIS-K-5600.1.1-4.3.5）

罗巴鲁冷镀锌涂料施工说明书(修补用)



一、一般事项:

- a、适用范围 适用于一般钢材及热镀锌的修补
- b、材 料 罗巴鲁冷镀锌涂料（冷镀锌涂料、锌粉含量 96%）
有机单组分高浓度锌粉涂料
日本危险品第 4 类第 2 石油类（气雾罐第 1 石油类）

二、涂装说明:

项目 工程	理论涂布量	实际涂布量 (g/m ² 、瓶/m ²) *		涂装间隔	涂膜厚度 (μ m) *	
		涂 刷	气雾罐		干膜	湿膜
表面处理	参照 (四、表面处理)					
冷镀锌 1 道	250	300	1.5 瓶	2 小时	40	75
冷镀锌 2 道	250	300	1.5 瓶	—	40	75
合 计	500	600	3.0 瓶	—	—	—

*实际涂装量中, 涂刷按损失率 20%计算, 喷涂按损失率 30%计算。

*涂膜厚度指最低涂膜厚。

三、 施工管理:

- 4) 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。
- 5) 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。)
- 6) 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:

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。

罗巴鲁冷镀锌只有直接涂刷在钢铁或镀锌件表面, 才能发挥其防锈效果。

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 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：使用电动工具处理。（ISO 8501 St3）（熔断、熔接处）
参考：建筑工事标准说明书・解说，JASS 18 涂装工事（1998）日本建筑学会
*确认方法为目视，处理后与标准照片（ISO 8501-1-1998，8501-2-1994）。
- ④ 处理后的垃圾和灰尘：用扫帚或高压空气清除

五、涂装

	刷涂、辊涂	气雾罐喷涂
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。	倒转气雾罐并反复挥动，听到钢珠碰撞声后继续 30 下以上。
涂 装	不容易涂装的地方要进行预涂装 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	和被涂面保持 30CM 的距离。 喷涂移动速度约 10CM/秒
稀 释	无需添加稀释剂*	
损 耗	10—20%	20—40%

* 开罐时发现涂料粘度增大的情况下，请使用冷镀锌专用稀释剂，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：JIS-K-5600.1.1-4.3.5）