

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

二、涂装说明:

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

*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。

*涂装间隔: 第 2 道涂刷时, 需在第 1 道涂膜干燥后再进行。判断干燥的方法可根据以下评判方式认定。“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。”

三、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。

涂装前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、氧化皮, 焊渣等, 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。

【处理方式】

- 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: 对于修补部位, 特别是焊接部位和熔断部位请使用电动工具打磨处理, 处理后的清洁度要达到 ISO 8501-1 (或 GB8923-88) 标准 St3 级。

*确认方法为目视, 也可参考标准照片(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

四、 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。

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：GB/T1728-79)

【表面处理说明】

GB8923-88 涂装前钢材表面腐蚀等级和除锈等级

手工和电动工具除锈等级要求:

St 2 级: 彻底的手工和动力工具除锈

钢材表面应无可见的油污和污垢, 并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物。

St 3 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污和污垢, 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 Sa2 级更彻底, 底材显露部位的表面应具有金属光泽。

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。

Sa3 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。