

环氧罗巴鲁冷镀锌涂料施工说明书

一、 一般事项:

- a、适用范围 适用于钢铁构件表面防腐
热镀锌层表面涂装、热镀锌焊接部位修补
- b、材 料 环氧罗巴鲁冷镀锌涂料（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	理论涂装量 (g/m ²)	*实际涂装量 (g/m ²)		涂装间隔	*涂膜厚度 μ m	
		刷涂	喷涂		干膜	湿膜
表面处理	参照（四、表面处理）					
第 1 道 环氧罗巴鲁 冷镀锌涂料	250	300	325	30 分钟	40	75
第 2 道 环氧罗巴鲁 冷镀锌涂料	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。

***若需要在环氧罗巴鲁冷镀锌涂料上复涂配套面漆，涂装间隔必须 24 小时以上。涂装第 1 道面漆时，建议进行稀释后采用雾喷的方式喷涂。**

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 85 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 项目	钢铁表面		热镀锌层表面
适用	钢铁表面	熔接熔断部位、螺栓等	热镀锌焊接部位、热镀锌生锈部位、完好的热镀锌层表面
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 *	生锈的部位和焊接部位推荐使用电动工具打磨 ISO 8501 St3 * 完好的热镀锌层表面，仅需清楚表面污垢和灰尘，保持涂装面的干净。

*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：GB/T1728-79 漆膜、腻子膜干燥时间测定法)

【表面处理说明】

ISO8501 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。

上海罗巴鲁富锌涂料有限公司