

EPO ROVAL

环氧罗巴鲁冷镀锌涂料 エポ ローバル®
EPO ROVAL® Cold Galvanizing Compound



强力防锈，可配套多种面漆使用

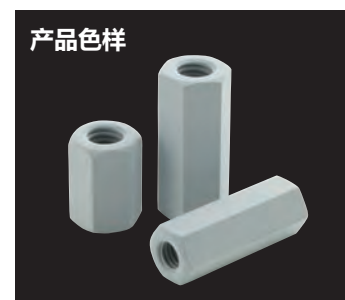
含锌量高达96%的高浓度环氧富锌涂料

环氧罗巴鲁可以和氯化橡胶涂料，环氧涂料，聚氨酯涂料或丙烯酸涂料等面漆配套使用。

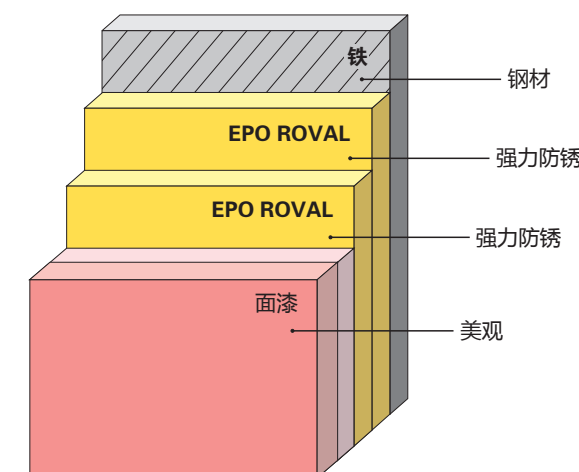
低VOC涂料 ※1

更耐热

耐溶剂



■ EPO ROVAL 涂装配套体系
(EPO ROVAL 2道涂装+配套面漆)



※1 低VOC涂料是指VOC含量占涂料总重量的30%以下。<(一社)日本涂料工业会标准>

ER

环氧罗巴鲁冷镀锌涂料 エポ ローバル®
EPO ROVAL® Cold Galvanizing Compound

容量	2.5KG 罐	25KG 桶
涂刷面积	5m ²	50 m ²
箱	6罐	1桶

环氧罗巴鲁专用稀释剂
规格：0.8kg

特 长

- 96% 含锌量**
利用锌粉的电化
学性能进行防锈
- 单组分**
操作简单，不受
使用时间的限制，
无需混合的工序
- 防锈性能**
不需高温，常温
下只要涂刷便可
得到与镀锌处理
同等的防锈效果
- 可上面漆**
可和弱溶剂性的
环氧涂料，聚氨
酯涂料和氟碳涂
料配套使用
- 颜色**
与镀锌板一样，
随着暴晒时间的
推移，颜色会发
生变化
- 涂膜硬度**
随着暴晒时间的
推移，涂膜会变
得强硬
- 导电特征**
接触涂膜，即可
导除静电
- 耐热性**
300°C无异常
(持续24小时)

RoHS 符合欧洲联合 (EU) 对有机化学物质
限制法令「RoHS指令」的规定。
已取得 ISO9001 质量管理体系认证和 ISO14001 环境管理体系认证。

※ 以上数据中，均按理论值计算。

使用方法



1 表面预处理
ROVAL产品必须直接涂在铁或镀锌的表面上。完全去除◆水分◆油污◆旧涂膜◆铁锈◆氧化皮



2 充分搅拌
为了保证涂料的均一性，要充分搅拌。
建议使用电动搅拌机。没有必要稀释(只有粘度增加的情况下可以使用专用的罗巴鲁稀释剂)



3 保证涂膜厚度
不要延展涂膜，请保证涂膜厚度80μm。

涂附量(理论值)	500g / m ² (250g × 2道)
干燥膜厚	80 μm (2道涂刷)
干燥时间	20-30分钟 (涂膜厚度40μm)
完全干燥时间	24小时 (涂膜厚度40μm)

用途



铁构件，镀锌件的防锈修补，旧的镀锌件的翻新



禁止使用

- ◆ 水管道的内壁
- ◆ 与食品接触部位
- ◆ 受摩擦的部位

SINCE 1955
ROVAL

生产：上海罗巴鲁富锌涂料有限公司
销售：罗巴鲁(上海)商贸有限公司

上海市嘉定区马陆镇丰功路393号 邮编：201801
电话：021-69156584 传真：021-69152081

www.royal.cn
QQ：800040402