

## 环氧罗巴鲁配套专用面漆施工说明书

### 1. 适用

- (1) 适用范围：使用环氧罗巴鲁以及配套专用面漆进行施工的工厂以及工程现场。
- (2) 施工部位
- ① 需要重防腐保护的钢铁构件
  - ② 需要提升耐久防腐性能的镀锌构件
  - ③ 有坚固的残留涂膜，并局部需要进行防锈处理得钢铁构件

### 2. 涂装规格

#### ① 铁表面的涂装说明

项目	涂装量 g/m <sup>2</sup> /次		涂膜厚度 μm /次		稀释剂 (稀释率)	涂装间隔 (20℃)
	理论值	损耗*	干膜	湿膜		
表面处理*	喷砂处理 (ISO Sa2 1/2) 或者使用动力工具清理表面，使其露出清洁的金属面 (ISO St3)。 使用吹风机将垃圾，锈渣充分吹除。 涂装面有油污的情况下，充分去除油污。					
环氧罗巴鲁 第 1 道	250	350	40	80	专用稀释剂 (0~5%)	最短 30min~最长 10 天 (低温高湿环境下间隔 24h 以上)
环氧罗巴鲁 第 2 道	250	350	40	80	专用稀释剂 (0~5%)	复涂面漆至少 24h
丙烯酸聚氨酯面漆 (环氧罗巴鲁专用)	75g	105g	30	80	专用稀释剂	面漆复涂间隔最少 1h
丙烯酸聚氨酯面漆 (环氧罗巴鲁专用)	75g	105g	30	80	专用稀释剂	涂装后 24h 内可干燥

\* 关于损耗，采用了喷涂 40%的损失率进行计算的。

\*用目视方法进行表面的确认，与标准写真 (ISO8501-1(1988), 8501-2(1994)) 比较。

\*丙烯酸聚氨酯面漆颜色可调。

### 3. 涂装

#### (1) 环氧罗巴鲁冷镀锌涂料的涂装

- \*用电动搅拌机或其它工具对涂料进行搅拌，确保搅拌时间 3min 以上直至硬块消失。
- \*稀释比例：涂料重量比 5%以内。过量的稀释会破坏涂料平衡，容易出现涂膜厚度过薄、早期生锈的现象。
- \*涂刷时请充分涂刷，以确保涂膜厚度。
- \*涂刷时不要过于延展，每次涂刷宽度不宜超过 20cm。
- \*一次涂刷不可过厚，为了防止涂刷破损，请分两次涂刷。
- \*连续涂装中必须一直搅拌，细分后也必须保持均一的涂料状态。

\*担心有盐分的情况下：使用高压水洗洗净等去除盐分（海盐粒子，融雪剂）等。  
 涂刷面的氯浓度：确认是否在 50ppm(50mg/L)以下。

涂装工具	摘要
刷子	推荐使用羊毛刷 可选用克里斯汀、正点等品牌涂料专用刷子。
辊子	中毛（毛长度：12~13mm 左右） 克里斯汀、正点等品牌辊子。
有气喷涂	口径大于 1.5mm 的上壶喷枪，例如岩田的 W-77 喷枪；过滤网：100 目；气压 0.3MPa 以上
无气喷涂	喷嘴：517 以上，过滤器：#50~60，压缩比：35：1 以上，压力：20MPa 以上

\*我司的测试结果。

[涂装间隔]

涂装间隔时间判定可参考 GB/T1728-79（89）标准内关于表面干燥时间测定法（乙法）进行判定。  
 “以手指轻触漆膜表面，如感到有些发粘，但无漆粘在手指上，即认为表面干燥。”

环境温度和涂装间隔的时间

温度	5℃	10℃	20℃	30℃
涂装				
环氧罗巴鲁的涂装间隔时间	60min	40min	30min	10min
其他公司面漆涂装间隔时间	36h	24h 以上		

\*环氧罗巴鲁 2 道涂装必须在前 1 道涂膜干燥硬化后进行。面漆必须间隔 24 小时以上。  
 （气温 20 度，湿度 50%的时候需要 30 分钟，低温高湿环境下，干燥时间要延长）

## (2) 环氧罗巴鲁专用面漆的涂装

- \*混合比例：涂料主剂与硬化剂以重量比 4:1 进行混合。
- \*稀释比例：涂料重量比 20~50%以内。过量的稀释不能确保最低膜厚。
- \*使用动力搅拌机充分搅拌 1 分钟以上。
- \*混合后尽量在 6h 内（23℃、65%RH）使用完成。剩余的混合液不能保存，请处理掉。
- \*干燥时间：24min（23℃、65%RH）

涂装工具	摘要
刷子	请使用油性专用刷子（羊毛刷） 可选用克里斯汀、正点等品牌油性涂料专用刷子。
辊子	中毛（毛长度：12~13mm 左右） 可选用克里斯汀、正点等品牌油性涂料专用辊子。
有气喷涂	口径大于 1.3mm 的喷枪，例如岩田的喷枪；过滤网：100 目；气压 0.3MPa 以上

\*我司的测试结果。

## 4. 注意事项

遇到以下情况时，原则上禁止施工。

- a. 施工环境气温在 5℃以下，或者 35℃以上，或者湿度在 85%以上的情况。  
在高湿环境下涂装，有起泡的可能。
- b. 钢材表面温度在 50℃以上的情况。
- c. 有结露情况发生时，或者强风和灰尘很多的情况。
- d. 降雨，降雪时或者推测天气情况会恶劣的情况。
- e. 避免在浸水部位使用。
- f. 在确认环氧罗巴鲁冷镀锌涂膜完全干燥的情况下，再涂刷专用面漆。

## 5. 其他

根据需要测定涂膜厚度，确认是否在规定膜厚以上。

根据需要进行包裹，切实保护涂膜。

必须正确的处理清洗水，残余涂料，容器等废弃物。

关于产品的安全性的详细内容请参照 MSDS。

罗巴鲁（上海）商贸有限公司  
2016/04/27