

Rothsline9250

永道牌无溶剂型环氧储罐/液舱漆
THA125/THA126



产品说明 一种双组份、无溶剂的环氧重防腐储罐衬里涂料。

设计用途 施工在钢质储罐内壁，提供防腐蚀保护作用，抵御各种产品的侵蚀，包括：原油、白油和饮用水。

Rothsline9250	颜色	奶油色，白色
涂装数据	光泽	不适用
	体积固体份	100%
	典型厚度	300-600 微米干膜厚度，相当 300-600 微米湿膜厚度，用作罐底单层漆时， 400-1000 微米。厚度因涂覆方法和规格而异。
	理论涂布率	干膜厚度 400um，2.5 平方米/公升
	实际涂布率	允许适当的损耗系数
	涂覆方法	无气喷涂，空气喷涂，刷涂，滚涂

干燥时间	推荐面漆 重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
10°C (50° F)	15 小时	36 小时	36 小时	2 天
15°C (59° F)	12 小时	24 小时	24 小时	2 天
25°C (77° F)	8 小时	18 小时	18 小时	1 天
40°C (104° F)	5 小时	7 小时	7 小时	12 小时

法规符合性数据	闪电	基料 (A 组份)	固化剂 (B 组份)	混合后
		>101°C (214° F)	>101°C (214° F)	>101°C (214° F)
	产品重量	1.5 千克/公升		
	溶剂含量	125 克/公升 23 克/公斤		美国 - 环境保护局第 24 号方法 欧共体溶剂排放指标 (Council Directive 1999/13/EC)

更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Rothsline9250

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504 2000 标准进行判定和处理。

如果需要，清除焊渣，并磨平焊缝和锐利的边角。

如果有油脂，应用溶剂清洗至 SSPC-SP1 标准。

喷射处理

本产品只可用于喷射处理至 Sa2 1/2 级 (ISO8501-1: 2007) 或者 SSPC-SP10 标准的标准。

建议表面粗糙度为 75-100 微米。

Rothsline9250 必须在钢表面氧化之前涂覆。如果确实发生氧化，则整个氧化区域应该重新喷射处理，达到上述标准。

喷砂处理过程中暴露的表面缺陷，应该以适当的方式进行打磨、填补或处理。

氧化发生前，表面可用 Rothsline9820 打底，达到 15-25 微米的干膜厚度。也可以用减湿装置保持喷射处理后的清洁度标准。

Rothsline9820 可以为储槽内部喷射处理后的表面提供保护，最多 28 天。如果表面潮湿，氧化就会发生，这时需要重新喷射处理。

施工

混合 本产品分两罐装,组成一个单元。每次都必须按规定的配比,成对一次性混合,并在规定的使用期限内用完。

(1) 用电力搅拌器搅拌基料(A)。

(2) 用电力搅拌器搅拌固化剂(B)

(3) 将全部的固化剂(B)和基料(A)调和在一起,用动力搅拌器彻底搅拌。

混合比 体积比 3:1

混合使用寿命	10°C (50° F)	15°C (59° F)	25°C (77° F)	40°C (104° F)
	2 小时	90 分钟	60 分钟	30 分钟

无气喷涂 推荐使用 - 喷嘴直径 0.53-0.66 毫米
- 喷嘴处油漆压力不低于 211 公斤/平方厘米

空气喷涂 不 推荐使用
(带压力罐)

刷涂 仅用于小范围修补 典型厚度 150-200 微米

滚涂 仅用于小范围修补 典型厚度 100-200 微米

稀释剂 不适合-切勿使用

清洁剂 Qstol GTA853

作业暂停 请勿让漆料留在漆管,喷枪或喷涂设备中。用 Qstol GTA853 彻底清洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封。如果作业暂停时间较长,建议重新开工时使用新调成的漆料。

清洗 用后立即用 Qstol GTA853 清洗所有设备。建议在施工过程中时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量,温度和时间,包括所有的中断时间。剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。

Rothsline9250

产品特性 配套的确切干膜总厚度和涂层道数取决于使用要求。请查阅 Qstol 工业涂料公司关于储罐衬里施工的具体建议。

仅采用无气喷涂进行施工。采用诸如刷涂或滚涂等其它方法进行施工，可能需要施工一道以上的涂层，建议仅用于小面积区域或初期的预涂涂料。

严重点蚀的区域，应采用刷涂施工进行预涂，以保证良好的表面“润湿性”。

当油漆温度保持在 30°C (86° F) 以上时，可采用普通型无气喷涂设备进行施工。温度较低时，可采用合适压力等级的管道加热器，协助产品的汲取和雾化过程。

表面温度必须至少高于露点 3°C (5°F)。钢材温度低于 10°C (50°F) 时，不得进行施工。

必须控制储罐内的气候条件，在 10-15°C 保持最高相对湿度为 50%，在 16°C 及以上时最高相对湿度为 60%。

密闭储罐内的相对湿度应采用去湿设备进行控制。如果没有去湿设备，应采用单道涂层施工技术，避免出现层间附着力的问题。

使用多道涂层漆系时，保持尽可能短的复涂时间，可达到最佳层间附着力。

施工期间或施工后立即处于不可接受的低温或高温下，会导致不完全固化和表面遭受污染，继而危及层间附着力。

末道涂层固化变硬后，应采用合适的非破坏性磁性测厚仪测定涂料配套体系的干膜厚度，核实所施工涂层的平均总厚度。涂层应无任何针孔或其它漏涂点。干膜厚度超过 500 微米的涂层，可采用合适的高压脉冲式漏涂点检测仪进行检查，电压设定为 100 伏特/25 微米干膜厚度。电压过高会使涂膜产生漏涂点。固化后的涂膜必须无淤积、流挂、滴漆、夹杂物或其它弊病。所有缺陷和弊病都应该进行纠正。修复区域必须再行检测并在末道衬里涂层投入使用前按规定进行固化。

涂膜完全硬化后才能达到最佳耐化学性能。固化程度取决于温度、湿度和涂膜厚度。通常，干膜厚度为 400 微米时，在 25°C (77° F) 下，经过 7-10 天，可完全固化，达到最佳耐化学性。温度升高，固化时间成比例缩短，而温度降低，固化时间则延长。

Rothsline9250 不适合储存温度超过 60°C (140° F) 的液体介质。

由于配方存在低分子量化学品，当本产品按照英国 PG6/23(92)\附录 3 和美国环境保护局第 24 号方法进行测试时，因为在测试过程中，采用了高温，所以测得一些 VOC。

本产品具有下列配套核准：

BS6920: 1988，用于与饮水接触。

备注：VOC 数值是基于该产品的最大可能值给出的，该数值可能因为颜色的不同和一般生产容差的不用面有所差异。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用 EPAMcthod 24 检测分析发现，它也会影响 VOC 值。

系统配套性

Rothsline9250 可以直接涂覆于经过适当处理的裸钢表面，也可涂覆在下列底漆上：

Rothline 9820

Rothsline9250 只能自重涂，形成面漆，切不可用其它产品覆盖。

关于其他可以配套的面漆/底漆，请向 Qstol 油漆公司工业防护漆部门垂询。详情请参见有关的产品说明书。

Rothsline9250

补充信息 本说明书有关的工业标准,术语和缩略语,详情可在 Qstol 油漆公司工业防护漆产品说明书中的以下各个章节查到:

- 定义与缩略语
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 实际与理论涂布率

这些章节的内容有单行本供索取。

安全注意事项 本产品由专业涂装操作人员根据本说明书,材料安全数据表和包装容器上的使用说明中的建议在生
产场地使用。如果没有阅读本材料安全数据表(MSDS),则不可使用本产品。该说明书以由 Qstol 油漆
公司工业防护漆提供给用户

涂覆和使用本产品的一切工作都必须根据各种有关的国家卫生,安全和环保标准与法规进行。

如果要在涂有本产品的金属材料上进行焊接或火焰切割,将散发出尘埃和烟雾,因此需要使用合适的
个人防护设备,采取充分的局部抽气通风措施。如果对本产品是否有怀疑,请向 Qstol 油漆公司工业防
护漆部门查询详情。

包装规格	20 公升组	Rothsline9250 基料	20 公升容器, 装 15 公升
		Rothsline9250 固化剂	5 公升容器, 装 5 公升

其他规格请向 Qstol 油漆公司工业防护漆部门垂询

运载 U.N.Shipping No. 1263

储存 储存有效期 在 25°C(77° F)的温度条件下至少可保存 12 个月。此后应再检查后使用。储存在干燥,
遮阳处,远离热源和火源。

声明

本说明书提供的信息可能不详尽,如果事先未就本产品的适用性获得本公司的书面确认,而将本说明书明确建议范围
之外的用途,责任自负。所有保证说明或具体的销售条款均收录于《Qstol 油漆公司工业防护漆部门销售条款》中,
可以索取。虽然我们努力确保就本产品提供的所有建议(在本说明书或其他材料中)正确无误,但是底材的质量和条件
以及影响本产品使用和涂装的众多因素,均在我们的控制范围之外。因此,除非我们出具明确的书面同意,否则我们对
产品的性能概不承担任何责任,对因使用本产品造成的损失或损害(除本公司疏忽造成的死亡或人身伤害之外),也概
不负责。本说明书中的资料将实践经验和本公司的产品持续开发政策,不时加以修改以最新官方版本为准。

在使用产品前,用户有责任检查本说明书为最新版本。发行日期: 2005 年 1 月

版权所有 ©Qstol Paint Ltd. 和 Qstol 系商标

QSTOL ROTHSCHILD 油漆公司工业防护漆

全球供应

www.qstolpaint.com

