

## Rothsplate 3170

永道牌硅酸锌车间底漆



**产品说明** 这是一种迅速干燥的双组份可焊接型人工或自动喷涂乙酯硅酸锌车间底漆。

**设计用途** 这种临时保护性底漆适合在钢结构进行预制工艺之前进行涂覆。  
这可用一系列高性能涂料进行重涂，用于多种环境中，包括海上结构、海岸环境、化学和石化厂、发电站和桥梁等。

Rothsplate 3170	颜色	灰色
<b>涂装数据</b>	光泽	淡光
	体积固体份	28%
	典型厚度	15 微米干膜厚度，相当 54 微米湿膜厚度
	理论涂布率	在 15 微米干膜厚度的情况下，18.67 平米一公升！
	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)	2-3 分钟	6-8 分钟	24 小时	无限制
15°C (59° F)	2-3 分钟	6-8 分钟	24 小时	无限制
25°C (77° F)	2-3 分钟	5 分钟	24 小时	无限制
40°C (104° F)	2-3 分钟	4 分钟	24 小时	无限制

<b>法规符合性数据</b>	闪点	粉浆 (A 组份)	粘结剂 (B 组份)	混合后
		5°C (41° F)	-18°C (0° F)	-18°C (0° F)
	产品重量	参考比重 1.3 千克/公升		
溶剂含量	609 克/公升			

更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

# Rothsplate 3170

**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: 1992 判定和处理。如有必要，去除焊屑，平整焊缝及边角。如果有油脂，应根据 SSPC-SP1 标准，用溶剂清洗。

## 喷射处理

喷射清理应达到 Sa2 1/2级 (ISO8501-1: 1988) 或者 SSPC-SP6 喷射处理标准。如果在喷射处理和涂覆 Rothsplate 3170 之间出现氧化现象，表面必须重新进行清理，达到规定的目测标准。

喷射清理过程中所显露出来的表面缺陷应以适当的方式进行磨光、填补或处理。

清理后的表面应该比较粗糙。清理介质应为 0.6-1.0 毫米一般尺寸的钢砂或与 0.6-1.4 毫米一般尺寸的钢粒混合。

不推荐将本产品用于手工处理的钢材表面。

## 施工

**混合** Rothsplate 3170 分两罐装，即粉浆部分 (A 组份) 和液体粘结剂部分 (B 组份)。液体粘结剂部分 (B 组份) 应缓慢的加入粉浆部分 (A 组份)，同时用机械搅拌机搅拌。切勿将粉浆部分加入液体粘结剂部分。使用前，漆料应过滤，并在喷涂期间不时在罐内搅拌。一旦两部分混合后，材料应在规定的使用寿命期间使用。这是一种粘性较低的材料，因在喷涂期间不时搅拌，以确保取得均匀性。

**混合比** 体积比 1:1

混合使用寿命	10°C (50° F)	15°C (59° F)	25°C (77° F)	40°C (104° F)
	7 小时	6 小时	6 小时	4.5 小时

**无气喷涂** 推荐使用 - 喷嘴直径 0.53-0.64 毫米  
- 喷嘴处油漆压力不低于 70-141 公斤/平方厘米

**空气喷涂** 推荐使用 喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA  
喷漆嘴 704 或 765  
喷漆 E

**刷涂** 仅用于小范围修补 典型厚度 50-75 微米

**滚涂** 仅用于小范围修补 典型厚度 50-75 微米

**稀释剂** Qstol GTA1360 稀释度勿超过当地环保法规规定

**清洁剂** Qstol GTA1360

**作业暂停** 请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用 Qstol GTA8030 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 GTA8030 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。

## Rothsplate 3170

### 产品特性

只有通过严格控制涂覆以达到推荐的膜厚，才能取得令人满意的焊接特性。过多使用 Rothsplate 3170 将会导致切割和焊接时焊烟增加，同时会增加焊接的空隙率。

Rothsplate 3170 设计为使用自动设备进行涂覆，如果局部范围需要手工喷涂，应避免干喷涂及涂覆过厚。

请注意，本产品会迅速干燥，无法及时进行精确的湿膜厚度测量。

如果不能达到均匀的膜厚和喷射清理面，将会使钢件在现场迅速返锈。

所有的干燥时间基于自动喷涂过程中，在建议的干膜厚度及注明的温度条件下的干燥时间。

如果不能达到这些参数，可能会损坏设备和滚筒，并因为处理叠层损坏而影响涂覆表面。

如果将钢件预热到 40°C (104° F)，将能取得最佳效果。

Rothsplate 3170 施工过厚将能提供较长时间的抗腐蚀作用，但会影响焊接、切割和加工特性。推荐干膜厚度为 25 微米，在大多数环境下达到 6-9 个月保护。

相对湿度低于 50% 时，重涂将无法在 24 小时内取得令人满意的固化。当相对湿度低于 50% 时，固化时间将显著延长；因此可能需要通过蒸汽或喷水来增加湿度。

Rothsplate 3170 与点解侵蚀保护和外加电流阴极保护相兼容。

在重涂之前，Rothsplate 3170 应清洁、干燥，无可溶解盐和过量锌腐蚀品。

有关涂覆、处理、气候特征等详细资料，请向 Qstol 永道工业油漆部门垂询。

---

### 系统配套性

**Rothsplate 3170** 可用一系列能够在各种大气环境下对钢结构提供保护的高性能面漆进行重涂。下列产品可直接涂覆于 **Rothsplate 3170**

Rothscure 2000   Rothscure 4200   Rothsgard 2510   Rothsgard 2690   Rothsgard3430  
Rothsgard4750HS   Rothsseal6700HS   Rothsshield 3000   Rothszone 5050  
Rothszone9540   Rothszone 1000

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。

# Rothsplate 3170



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 Rothsplate 3170 粉浆, A 组份 20 公升容器, 装 10 公升  
Rothsplate 3170 粘结剂, B 组份 10 公升容器, 装 10 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 18 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](http://www.qstolpaint.com)

