

Rothszone5050

永道牌玻璃鳞片环氧树脂漆

EGA870/EGA885



产品说明 一种高固体份、低 VOC 含量、厚浆型环氧底漆/中间漆或面漆，采用高比例耐化学玻璃鳞片进行强化，增强耐久性和耐腐蚀性能。

设计用途 用于保护处于各种防腐蚀环境中的钢结构，包括：海上结构物的飞机区域、甲板下、甲板上和水上区域、海上结构、造纸厂、桥梁厂及化工厂。
可为新建结构物及维修保养提供杰出的长期耐腐蚀和耐磨保护作用。
作为防滑甲板漆系的一部分，与合适的骨料一起使用。

Rothszone5050 颜色 种类有限

涂装数据 光泽 半光

体积固体份 90%

典型厚度 300-500 微米干膜厚度，相当 333-556 微米湿膜厚度

理论涂布率 在 400 微米干膜厚度的情况下，2.3 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

温度	表干	硬干	最小	最大
5°C (41° F)	20 小时	28 小时	28 小时	7 天
15°C (59° F)	6 小时	14 小时	14 小时	5 天
25°C (77° F)	3 小时	6 小时	6 小时	4 天

法规符合性数据 闪点 基料 (A 组份) 固化剂 (B 组份) 混合后
54°C (129° F) 33°C (91° F) 35°C (95° F)

产品重量 参考比重 1.3 千克/公升 (10.8 磅/加仑)

溶剂含量 1.71 磅/加仑 (205 克/公升)

175 克/公斤 (223 克/公升)

美国 - 环境保护局第 24 号方法
欧共体溶剂排放标准

(Council Directive 1999/13/EC)

更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Rothszone5050

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。积垢和可溶性盐必须清除。积垢一般用于鬃刷即可刷去，可溶性盐则应该用淡水冲洗。如有油脂，应根据 SSPC-SP1 溶剂清理要求加以清除。

喷砂处理（必须）

钢材表面喷砂清理至 Sa2 1/2 级（ISO8501-1: 1988）或者 SSPC-SP6。如果在喷砂清理和施工

Rothszone5050 之间发生了氧化，表面应再进行喷砂至规定的目视标准。

通过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。

建议表面处理粗糙度为 50-75 微米（2-3 密耳）。

超高压喷水处理/湿喷射处理

可施工在处理至 Sa2 1/2 级（ISO8501-1: 1988）或者 SSPC-SP6 的表面上。表面可能有闪锈至不低于 HB21/2MB 标准或 SB2 1/2B 标准。在某些情况下，还可施工在潮湿表面上。

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）用电力或气压动力搅拌器搅拌基料（A）。

（2）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 1.5:1

混合使用寿命 5°C (41° F) 15°C (59° F) 25°C (77° F)

2.5 小时 90 分钟 60 分钟

无气喷涂 推荐使用 - 喷嘴直径 0.53-0.79 毫米
- 喷嘴处油漆压力不低于 211 公斤/平方厘米

空气喷涂 推荐使用 喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA
（带压力罐） 喷漆嘴 704 或 765
 喷漆 E

刷涂 仅用于小范围修补 典型厚度 75-100 微米

滚涂 仅用于小范围修补 典型厚度 75-100 微米

稀释剂 Qstol GTA2200 稀释度勿超过当地环保法规限定

清洁剂 Qstol GTA8220

作业暂停 请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用 Qstol GTA203 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 GTA8220 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。



Rothszone5050

产品特性 Rothszone5050 适合水浸渍使用和室外大气环境。用于水浸渍，为达到长效防腐性能需要达到 4 微米的最低漆系厚度。用于一般室外大气侵蚀环境，需要 350 微米的最低漆系厚度。

如果在湿喷砂过程中，使用盐水，那么处理过的表面必须用淡水彻底清洗，然后再涂覆 Rothszone5050 允许新喷砂的表面出现轻度点锈，比太潮湿的表面则要好。水坑、死水和积水必须除去。

采用无气喷涂施工时，采用 9 毫米的无鞭梢管道即可获得最佳结果。汞的最低比率为 45:1。喷涂机和喷枪应除去过滤器，流体管道应尽可能短。

当 Rothszone5050 在复涂前受到风蚀时，确保在施工油漆前除去所有锌盐，并且仅采用推荐的涂料复涂。

表面温度必须至少高于露点 3°C (5°F)。

采用长流体管道时，建议使用高比例汞。

采用刷涂或滚涂方法施工 Rothszone5050 时，为了达到规定的干膜总厚度，必须施工多道涂层。

在特殊情况下，如需要进行复涂，而且涂膜已在低温高温条件下固化，在施工后道面漆前，必须确保无铵盐。

在密闭空间中施工时，要确保合适的通风。

施工期或施工后立即冷凝，会导致表面无光及产生劣质涂膜。过早暴露于积水中会引起颜色改变，特别会深色漆。

产品的涂膜在 25°C (77°F) 或高于此温度的环境温度下固化 24 小时后，即适于浸渍于水中。水下固化速度减慢。会发生一些颜色变化。对于高温固化，可提供其它固化剂。详细情况，请与 Qstol 工业涂料联系。

和所有环氧树脂漆一样，Rothszone5050 暴露在大气环境中就会发生粉化和褪色，但是，不影响防腐性能。

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同而有所差异。

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 EPAMethod24 检测分析发现，它也会影响 VOC 值。

系统配套性

Rothszone5050 设计施工在经过处理的钢材上。合适的底漆有：

Rothsgard 2690 Rothslime 9820

当用于腐蚀性大气环境中，推荐以下底漆：

Rothscure 2000 Rothszinc 520 Rothsgard2510 Rothszinc 3150 Rothszinc 220

建议使用以下面漆：

Rothsfine 6290HS Rothsthane 9900

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。

Rothszone5050

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	24 公斤组	Rothszone5050 基料	20 公升容器, 装 27 公斤
		Rothszone5050 固化剂	5 公升容器, 装 3 公斤

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

