

Rothszinc420

永道牌环氧锌粉底漆

EPA039/EPA044 灰色（底铅）

产品说明 一种双组份含锌环氧金属漆、符合 SSPC-Paint 29 中的成分和性能要求。

设计用途 这是一种高性能底漆、作为防腐涂料系统的一部分，可为各种腐蚀性环境提供最佳保护作用，包括：海上结构物、石化厂、造纸厂、桥梁和发电厂。
Rothszinc 420 可用于原有金属结构的维修保养，也能使新结构获得极佳的防腐能力。

Rothszinc 420	颜色	灰色/灰绿色等
涂装数据	光泽	哑光
	体积固体份	55%
	典型厚度	50-75 微米干膜厚度，相当 91-136 微米湿膜厚度
	理论涂布率	在 75 微米干膜厚度的情况下，7.33 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

干燥时间	推荐面漆 重涂间隔			
	温度	表干	硬干	最小 最大
	10°C (50° F)	90 分钟	5 小时	4 小时 无限制
	15°C (59° F)	60 分钟	4 小时	3 小时 无限制
	25°C (77° F)	45 分钟	2.5 小时	2 小时 无限制
	40°C (104° F)	30 分钟	90 分钟	90 分钟 无限制

法规符合性数据	闪点	基料 (A 组份)	固化剂 (B 组份)	混合后
		31°C (88° F)	32°C (90° F)	32°C (90° F)

产品重量 1.95 千克/公升 (16.27 磅/加仑) (以实际供货为准) 比重与涂布率无关

溶剂含量	415 克/公升	
	3.43 磅/加仑 (37 克/公升)	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

Rothszinc420

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 **Rothszinc 420** 之间发生了氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。

通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

建议表面处理粗糙度为 40-75 微米（1.5-3.0 密耳）。

预涂有车间底漆的钢结构

Rothszinc 420 适合于刚刚涂上硅酸锌车间底漆涂层的钢结构。

如果锌粉车间底漆出现大范围散射状脱落，或产生大量的锌盐，那么就需要进行全面的扫砂处理。其它类型的车间底漆不合适进行重涂，需进行彻底的喷砂处理；

焊缝和破裂、损耗等区域应处理至规定的标准 Sa2 1/2级（ISO8501-1: 1988）或者 SSPC-SP6 磨料喷砂标准。

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 4:1

混合使用寿命	10°C (50° F)	15°C (59° F)	25°C (77° F)	40°C (104° F)
	24 小时	16 小时	10 小时	5 小时

无气喷涂 推荐使用

- 喷嘴直径 0.43-0.53 毫米
- 喷嘴处油漆压力不低于 176 公斤/平方厘米（2503 磅/平方英寸）

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 微米

滚涂 不推荐

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 GTA8220 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。

Rothszinc420

产品特性 为了确保良好的耐腐蚀性能，必须使 **Rothszinc 420** 最小膜厚达到 50 微米（2 密耳）。所施工的 **Rothszinc 520** 的膜厚必须与表面处理所达到的表面粗糙度相配套。在粗糙度大的表面不应施工低膜厚。

应注意，避免施工的干膜厚度超过 150 微米（6 密耳）。

应尽量避免涂覆过厚，从而影响与下道漆膜间的层间附着力，同时还应避免干喷，以防下一道涂层出现针孔。

Rothszinc 420 的涂覆过厚会延长最短复涂时间和搬运时间，对长期复涂性能造成不利影响。

当 **Rothszinc420** 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涂覆。表面温度必须始终保持在露点至少 3°C（5°F）。

建议不要将 **Rothszinc 420** 用于水下。请向 **Qstol** 油漆工业涂料公司咨询方面的详细情况。

Rothszinc 420 适用于局部修补损坏的无机锌底漆，请向 **Qstol** 油漆工业涂料公司咨询具体建议。本产品温度低于 5°C（41°F）的温度条件下无法充分固化。为获得最佳性能，固化环境温度应高于 10°C

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 **EPA Method 24** 监测分析发现，它也会影响 VOC 值。

系统配套性 **Rothszinc420** 设计施工在经过处理的钢材上，也可覆涂在认可的覆涂底漆上。详情克向 **Qstol** 油漆公司索取。合适的面漆有：

Rothscryl5300	Rothscure 2000	Rothsdeal6700HS	Rothsfine6290HS
Rothscure 4200	Rothsgard 2510	Rothsgard 2690	Rothsgard7400
Rothszone9540	Rothszone10000	Rothszone5050	Rothsthane9900

关于其他可以配套的面漆，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。

Rothszinc420

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 30 公斤组 Rothszinc 420 基料 20 公升容器, 装 27 公升
Rothszinc420 固化剂 5 公升容器, 装 3 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