

SLAG LEAD SR 内衬涂料

施工规程

[包括管理指引]



为了方便使用，不同于普通的油漆显著不同，请问读得好的建设。

※此过程规范通过采取标准规范455 μ 作为一个例子说明。

《状态和成品的干燥膜厚》

SR TO HG	25 μ
SLAG LEAD SR PRIMER	30 μ
SLAG LEAD SR 第二层	200 μ
SLAG LEAD SR 第一层	200 μ
钢材	

2016 September 1

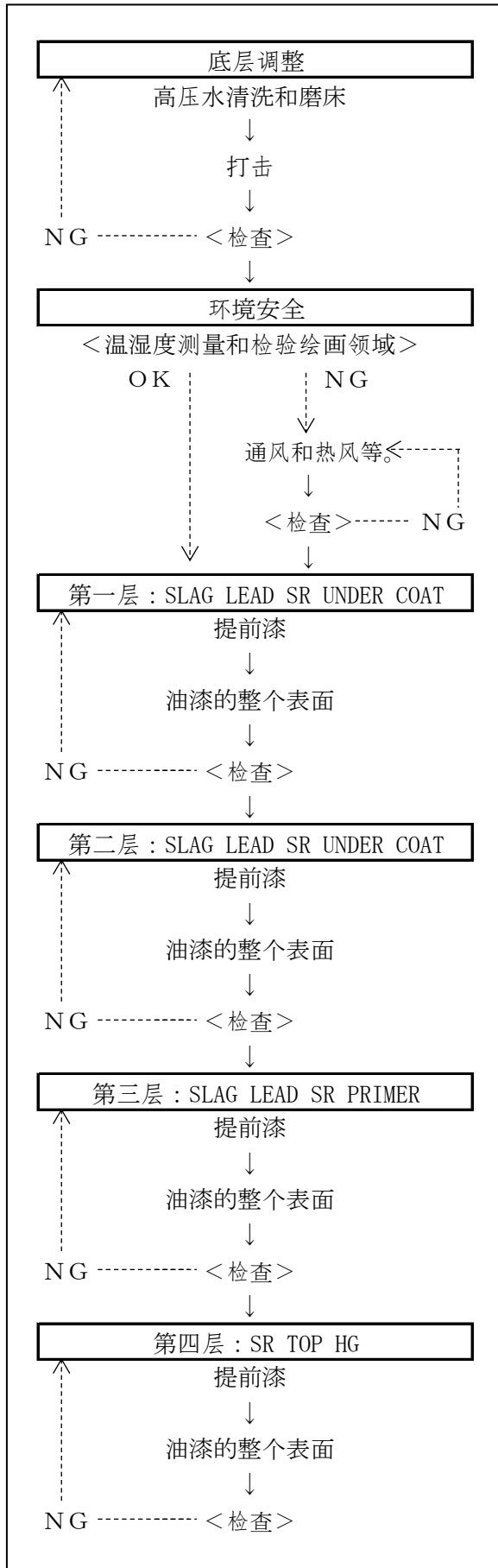
(Manufacturer)  **SLTECH.CO.,LTD**
(Distribution)  **DAIKI KOGYO CO.,LTD**

子材质关系，你有没有准备，如果有必要

	产品名称	应用程序使用
底层处理编	魔术罗恩砂纸样	钢材表面破坏的眼睛，好与对方有些密切的联系。
	吹尘风机	吹走灰尘和附着到钢等。
	涂料稀释剂，丙酮 溶剂如煤油	滴溶于油如油脂。
	这样的浪费	污垢，抹油。
底漆编	平衡 桶物料称量 昏	称取底材料。
	搅拌混合机 电动搅拌器 适用于高粘度刀片 电钻 桶材料的混合搅拌	揉底材料。 少量小若电钻， 使用搅拌器大规模如果油漆。 
	橡皮刮刀	我们刮掉残留在混炼桶的材料。 清洗更容易的工具。
	刷类 各种滚筒（无介质的头发，短发，泡沫） 桶罐	应用底材料。
	湿膜厚度测量仪	确保引物的厚度。
	设备清洗水和刷子	和护理设备。
	底漆，面漆编	干膜厚度测量仪
砂纸		发现提出的底涂层涂膜的不均匀性。
一般涂料搅拌器		和混合基础树脂和固化剂，稀释剂中间涂层材料。
平衡		称量基础树脂和固化剂，稀释剂中间涂层材料。
油漆稀释剂		根据需要，层间物质稀释。在护理设备也可使用。
刷类 辊类 桶罐		应用中间涂层材料。
湿膜厚度测量仪		确保在中间的厚度。

■ 施工流程表

<在标准规范的情况下>



修复：

为了提高涂层的粘合性和基材，
高压水处理或动力工具，由手工工具
要通过该方法制造。



新成立：

进行喷砂处理，以钢。



标准涂布量： 0.5kg/m²/时间（刷牙）
→干燥后的膜厚200 μ m

涂装方法：刷涂，辊涂，无气喷涂
达相同涂层材料涂间隔：指触干7天

标准涂布量： 0.5kg/m²/时间（刷牙）
→干燥后的膜厚200 μ m

涂装方法：刷涂，辊涂，无气喷涂
直到中间涂层间隔：固化和干燥的时间为7天

标准涂布量： 0.16kg/m²/时间（刷牙）
→干燥后的膜厚 30 μ m

涂装方法：刷涂，辊涂，无气喷涂
高达罩面层涂布间隔：13小时至7天

标准涂布量： 0.12kg/m²/时间（刷牙）
→干燥后的膜厚 25 μ m

涂装方法：刷涂，辊涂，无气喷涂
下一层涂层：无

一种方法	管理指南	检验方法, 决心和注意事项
记录和环境研究	<p>1) 温度 按照正常的涂层, 在涂层结构是, 油漆表面的地表温度将上升5~50°C应用。 (如果超过50°C, 环境温度下降后做画。)</p> <p>2) 湿度 注意天气, 当天的恶劣天气, 高湿度的一天 (相对湿度85%以上), 该涂层膜是困难固化的炒, 然后检查涂膜施工干燥。</p>	<p>* 在湿和干球温度计和表面温度计通过并测量温度和湿度。 测量结果至室温和湿度控制表上午和下午, 工作开始前测量, 记录结果, 无论是能够画为了确定。</p> <p>* 开展露点温度管理 (3°C高于露点温度的表面温度较高的东西)</p>
干燥, 固化 涂膜稳定	<p>1) 涂漆后, 它放置固化, 它被充分地干燥。相对湿度将保持85%或以下。</p> <p>自缩合, 温度下降到低于露点温度, 的气氛, 以便不低于露点温度 请修剪。</p>	<p>* 露点温度由室温和湿度, 它将由下表来判断。</p> <p>例如: 在室温22°C, 湿度53%的情况下, 这将是露点温度为11.1°C, 冷凝如果钢材温度为14.1°C以上它不会。继粗框</p>
涂膜的检查	<p>1) 干膜厚度的测量 最后涂漆后, 使用干式膜厚测定装置测量总膜厚度。</p> <p>2) 涂膜的外观 离开涂料, 下垂, 皱纹, 针孔等确保不存在。</p>	<p>* 各层的涂布厚度在规范中定义是你一定要符合标准。</p> <p>* 的地方短缺的每一层是增加涂层, 请于薄膜厚度的默认。</p> <p>* 上漆, 涂层薄膜刮伤, 异物对涂膜如果有污染, 如以除去缺陷部分使修复涂层。</p>

由于室内空气室内温度和湿度的露点温度表

湿度 (%) \ 室温 (°C)	20%	30%	40%	50%	60%	70%	80%	90%
5							1.8	3.5
6							2.8	4.5
7						1.9	3.8	5.5
8						2.9	4.8	6.5
9					1.6	3.8	5.7	7.4
10					2.6	4.8	6.7	8.4
11					3.5	5.7	7.7	9.4
12				1.9	4.5	6.7	8.7	10.4
13				2.8	5.4	7.7	9.6	11.4
14				3.7	6.4	8.6	10.6	12.4
15			1.5	4.7	7.3	9.6	11.6	13.4
16			2.4	5.6	8.2	10.5	12.6	14.4
17			3.3	6.5	9.2	11.5	13.5	15.3
18			4.2	7.4	10.1	12.4	14.5	16.3
19		1.0	5.1	8.4	11.1	13.4	15.5	17.3
20		1.9	6.0	9.3	12.0	14.4	16.4	18.3
21		2.8	6.9	10.2	12.9	15.3	17.4	19.3
22		3.6	7.8	11.1	13.9	16.3	18.4	20.3
23		4.5	8.7	12.0	14.8	17.2	19.4	21.3
24		5.4	9.6	12.9	15.8	18.2	20.3	23.3
25	0.5	6.2	10.5	13.9	16.7	19.1	21.3	23.2
26	1.3	7.1	11.4	14.8	17.6	20.1	22.3	24.2
27	2.1	8.0	12.3	15.7	18.6	21.1	23.2	25.2
28	3.0	8.8	13.2	16.6	19.5	22.0	24.2	26.2
29	3.8	9.7	14.0	17.5	20.4	23.0	25.2	27.2
30	4.6	10.5	14.9	18.4	21.4	23.9	26.2	28.2

■SLAG LEAD SR UNDER COAT 称量, 搅拌揉

①搅拌混合液和 (B) 抗腐蚀材料和 (C) 的

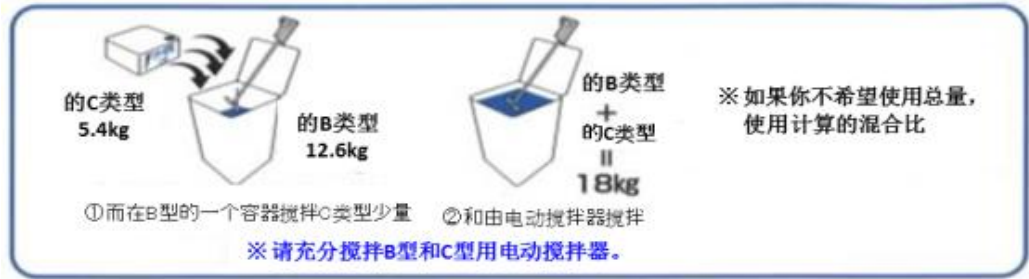
◆荷姿



B类型：液体互溶
[12.6kg/可以]



C类型：铁锈
[5.4kg/可以]



液体材料重量的仅有B材料的混合比：C材料= 7:3

※只有B型和C型并不能治愈揉捏。

※有在长期存储时间以分离可能性，但它可以被重新使用和再搅拌。

②搅拌 (粉A型) 和 (混液型B + 生锈C材料)

※ 请务必使用电动搅拌器

◆填料



A类型：粉
18kg [9kg/包×2袋]



重量混合比 (A型) : (B型+ C型) = 1:1



①称重



③搅拌 (搅拌器或电动搅拌器)



注意：如果在液体和粉末的顺序颠倒，增加了晶粒仍然存在，不太可能混炼的概率。

另外，混炼是粗颗粒是不充分的可能保留在涂漆的表面。

在攪拌揉捏的注意事項

• 攪拌器的選擇（在60%的溫度20℃濕度的情況下）

* 手持式低速攪拌器（300~500RPM）攪拌時間約5分鐘

* 手持中速攪拌器（500~1000rpm的）攪拌時間約為2至3分鐘

* 手持式高速攪拌器（1000~1300rpm條件）攪拌時間約2分鐘（推薦產品）

* 固定式攪拌器（Mazera LM-1NR）（主軸44rpm副132rpm）攪拌時間約5分鐘

攪拌時間，這取決於溫度條件。

• 攪拌葉片的精選

攪拌葉片，它是最適用於對流在液體發生螺旋槳形狀的高粘度。

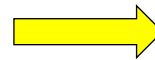
如果你想使用高速攪拌器，請注意在攪拌時散射物質。



適用於高粘度螺旋槳



環翅片



攪拌後底漆

成攪拌容器离开第一放混合液体，然后该粉末混合。

即使要混炼涂料少量，然后在被指定精确测量的重量的比例混合。

约5分钟用混合器或低速搅拌机，在高速搅拌机约2分钟，

这样蛋黄酱拌匀。

然而，太软太搅拌下，有滴出的风险

如果搅拌叶片是不浸渍在液体中，或者，在旋转了羽毛，下，左，右

移动和在搅拌时混合气，变成了低粘度涂料，出来淋漓

移动和在搅拌时混合空气，成为低粘度涂料，它可能滴出。



用于卷绕的空气，就变成泡沫，

将油漆膜厚度不能确保。

当材料的搅拌，如果温度如在夏天是高的，因为存在着把膜中的水的表面上的担心，

并在阴凉，避光的地方搅拌，如阴影，我们建议每个搅拌只需要最少的。

■底涂层的第一层，第二层涂布

		Wet厚度	Dry厚度
SLAG LEAD SR UNDER COAT 第一层	500g/m ²	320 μ	200 μ
SLAG LEAD SR UNDER COAT 第二层	500g/m ²	320 μ	200 μ

※为了显示出一定的抗腐蚀作用，薄膜厚度控制是重要的。

刷涂，在一个辊子涂覆的情况下

下涂涂布状况(新設)



下涂涂布状况(塗替)



SLAG LEAD SR 如果你想在喷涂油漆

○喷雾法：将捏合材料被吸在抽吸软管，并与无气机喷雾。

用机	旭灿纳克取得柱塞
提示喷嘴头	(GRACO) 327~531
空气压缩比	4 5 : 1
	主要压力：0.4MPa 二次加压：18MPa
油漆稀释率	0% (如果需要水)
涂料的粘度	初始粘度35Poise



※在喷涂施工时注意事项

SLAG LEAD SR与正常相比漆，高粘度的水泥浆。

当喷漆，光滑喷漆，我们推荐以下方法。

①输入喷嘴的过滤器除去喷出口



请过滤去除喷射部的。

②过滤器去除枪喷嘴 - 在触发部分类型



请过滤去除触发部分。

●如何防止微颗粒或小杂质

当喷涂，以施工顺利，并用网覆盖，以防止尘埃等的无气软管。

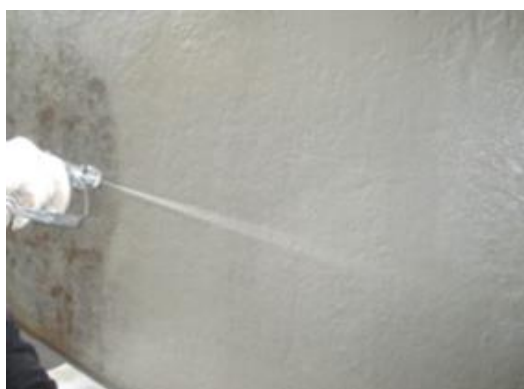


●其他

底涂揉捏之后，你在丝网或油漆的油漆罐前，像过滤材料。

⇒ 揉漆后，请通过至1毫米网漏勺。

【喷漆情况】



※1：详情请参阅无气喷涂等基本和手工收集。 ※参考：日本格雷有限公司（目前公司IEC）

※2：如果要使用现有的无气机，吹瓶进行尝试，然后再从施工检查光洁度和厚度。

■ SLAG LEAD SR PRIMER

基础树脂和层间的固化剂，需要测量以预定的比所需要的量。



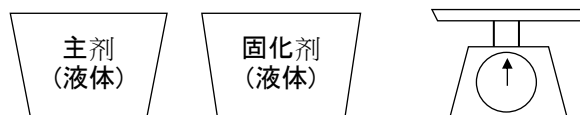
固化剂
[3kg/可以]

主剂
[17kg/可以]

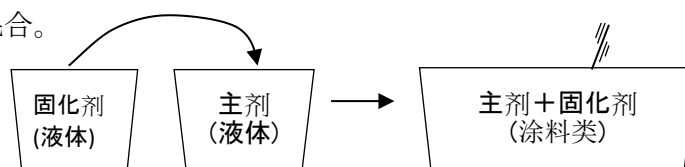
[中东外套] SLAG LEAD SR PRIMER

混合比 主剂：固化剂= 85:15（重量比）

- 涂刷，无论喷雾，基本上，但在未稀释的施加
如果你想稀释将使用油漆稀释剂。



各基体树脂和固化剂混合，并搅拌直至均匀混合。



作为预定的涂层厚度，并用刷子或辊适用。

例子) 紧接在目标膜厚涂布（湿）后，顶涂层54 μ 。

由于底只有防锈效果是由特殊的防锈剂的消耗减弱，它总是需要的层间，面漆材料。

(标准规格的膜厚度的一个例子)

	涂料的量	Wet厚度	Dry厚度
[中东外套] SLAG LEAD SR PRIMER	160 g/m ²	54 μ	30 μ

エアレススプレーの場合は、塗布量200g/m²です。



中间（SLAG LEAD SR PRIMER），如果你想在喷涂油漆

○喷雾法：将捏合材料被吸在抽吸软管，并与无气机喷雾。

<喷雾系统规范>

提示喷嘴头	固瑞克发 621
喷枪移动速度	60~80cm/秒
空气压缩比	29.4 : 1
	主要压力：0.5~0.6MPa 二次加压：14.7~17.7MPa
油漆稀释率	0~5%（油漆稀释剂）
油漆适当的粘度	1.6~2.0 Pas

■面漆

基础树脂和涂层的固化剂，需要测量以预定的比所需要的量。



主剂
[16.2kg/可以]

面漆

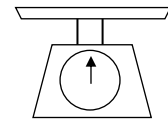
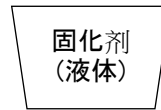
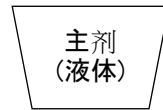
混合比主剂：固化剂= 9：1（重量比）

• 如果你想稀释将使用油漆稀释剂。

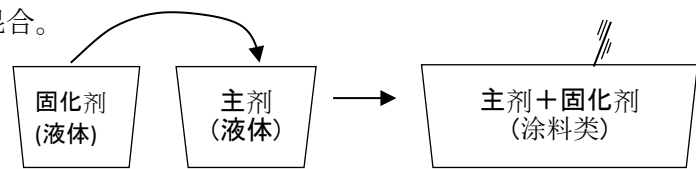
刷辊涂：0-10%

无气喷涂：5-15%

固化剂
[1.8kg/可以]



各基体树脂和固化剂混合，并搅拌直至均匀混合。



作为预定的涂层厚度，并用刷子或辊适用。

实施例) (Wet) 的目标膜厚度的应用，以及顶涂层53 μ 之后。

由于底只有防锈效果是由特殊的防锈剂的消耗减弱，它总是需要的层间，面漆材料。

(标准规格的膜厚度的一个例子)

	涂料的量	Wet厚度	Dry厚度
[面漆]SR TOP HG	120 g/m ²	53 μ	25 μ

在无空气喷涂的情况下，它是涂料140克/平方米的量。



SR TOP HG 如果你想在喷涂油漆

○喷雾法：将捏合材料被吸在抽吸软管，并与无气机喷雾。

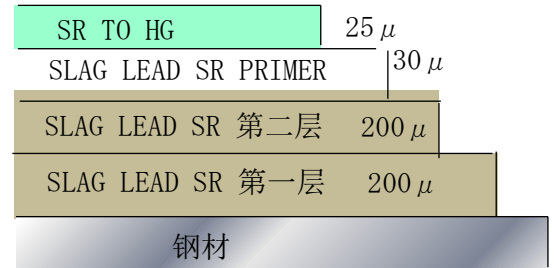
<喷雾系统规范>

提示喷嘴头	(GRACO) 715、615、515
喷枪移动速度	80~100cm/秒
空气压缩比	29.4：1 主要压力：0.4~0.5MPa 二次加压：11.7~14.7MPa
油漆稀释率	5~15% (油漆稀释剂)
油漆适当的粘度	(Fc#4) 35秒

[可形管理], 测量干燥后的膜厚度。 (电磁数字干膜厚度计)



成品的状态, 干膜厚度的例子



表干时间

温度	SLAG LEAD SR UNDERCOAT	SLAG LEAD SR PRIMER	SR TOP HG
5°C	3.5时间	3.5时间	30分钟
10°C	2.5时间	2时间	20分钟
20°C	2时间	1.5时间	15分钟
30°C	1时间	1时间	10分钟

固化干燥时间

温度	SLAG LEAD SR UNDERCOAT	SLAG LEAD SR PRIMER	SR TOP HG
5°C	24时间	38时间	20时间
10°C	12时间	28时间	17时间
20°C	8时间	16时间	10时间
30°C	6时间	12时间	7时间

※半固化 (完全固化将超过14天。)

工作寿命

温度	SLAG LEAD SR UNDERCOAT	SLAG LEAD SR PRIMER	SR TOP HG
5°C	5时间	24时间	12时间
10°C	4时间	16时间	10时间
20°C	3时间	12时间	8时间
30°C	2.5时间	8时间	4时间

* 因环境温度和湿度, 不同的适用期。

漆间隔

温度	底漆→中间涂层		中间涂层→面漆	
	最短	最长	最短	最长
5°C	24时间	7天	38时间	7天
10°C	12时间	7天	28时间	7天
20°C	8时间	7天	16时间	7天
30°C	6时间	7天	12时间	7天

* 坚持油漆间隔, 在预定的时间周期内执行重新涂复。

* 如果超过了时间间隔, 检查异常的存在或不存在用肉眼。