

对于出口

SLAG LEAD SR 内衬涂料

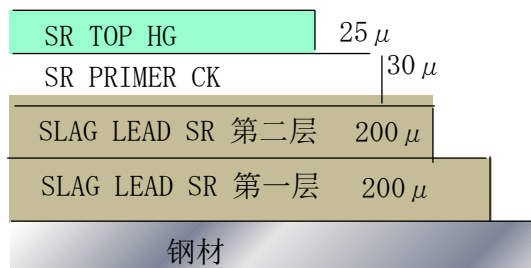
施工规程

[包括管理指引]

为了方便使用，不同于普通的油漆显著不同，请阅读得好的建设。

※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》



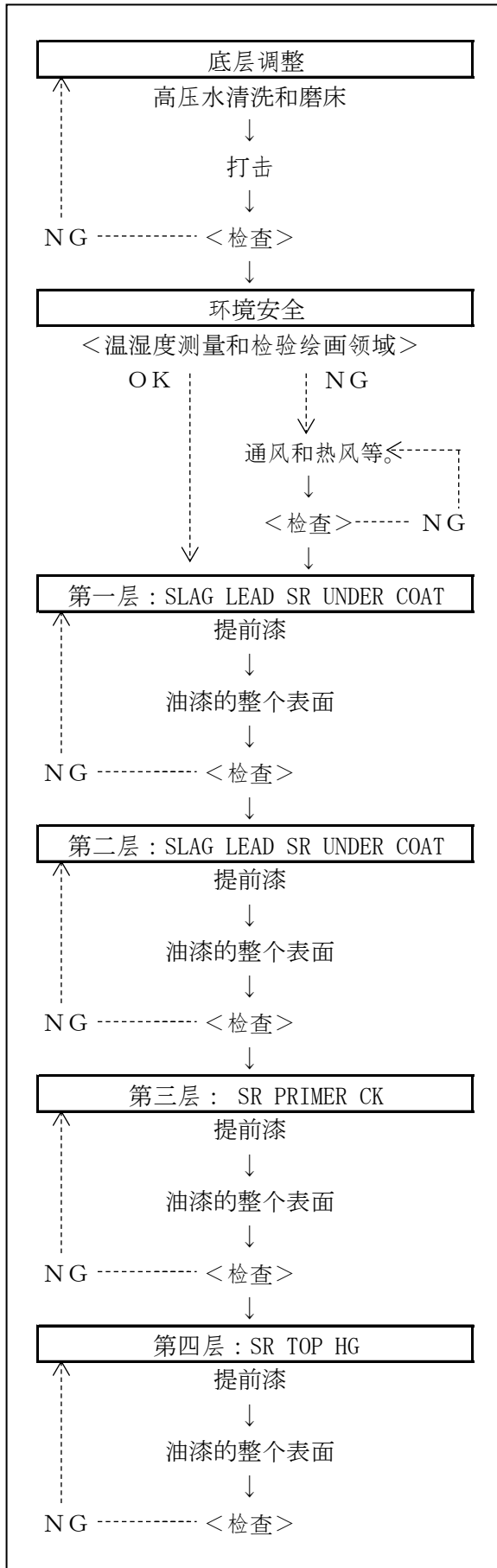
1, july 2019

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	滴溶于油如油脂。
	溶剂如煤油	
	这样的浪费	污垢，抹油。
底漆编	平衡	称取底材料。
	桶物料称量	
	舀	
	搅拌混合机	揉底材料。
	电动搅拌器	少量小若电钻，
	适用于高粘度刀片	使用搅拌器大规模如果油漆。
	电钻	
	桶材料的混合搅拌	
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	应用底材料。	
各种滚筒（无介质的头发，短发，泡沫）		
桶罐		
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	确保引物的膜厚度符合规定。
	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	应用中间涂层材料。
	桶罐	
	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> 是层的数量和涂布量根据各规格而变化。



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：

对钢进行喷砂处理。
可以在钢上涂底漆。
如果防锈油或加工油附着在喷漆表面上，
请用稀释剂将其清除。
用Magiclon, Thunder等处理表面
取出粉末并通过吹气除去。
(约4种基伦)

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： 0.24kg/m²/时间 (刷牙)
→干燥后的膜厚 50 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, 无论是能够面为了确定。</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 UNDER COAT 称重和搅拌捏合

① 搅拌B和C.

◆ 填料



B材+C材：18kg/缶



<包装在罐子里>

B材：混溶的液体
[6.3kg/P×2]

C材：防錆剂
[2.7kg/P×2]

仅混合液体材料的重量比 B材：C材=7：3

※即使捏合，B和C材料也不会固化。

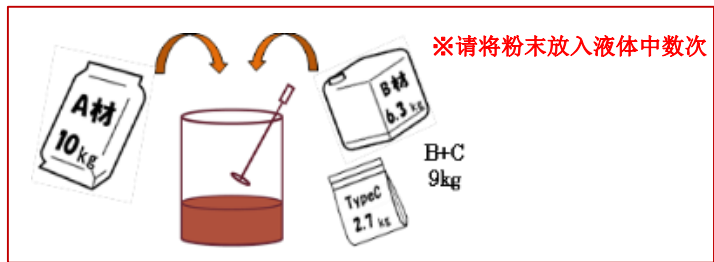
② 搅拌（材料A）+（材料B +材料C）

◆ 填料



A袋：粉体
20kg [10kg/袋×2袋]

※必要时及时加水。（自来水（约占总重量的3%））



混合重量比 (A材)：(B+C材)=5.5：5

※如果未使用总量，请根据混合比例使用。



当以19千克/组混合时

*务必使用电动搅拌器

②用电动搅拌器搅拌

搅拌时间约3分钟



注： 搅拌时，向液体中加入粉末并搅拌。

注： 过度捏合可能会迅速硬化。小心不要混合太多。

关于搅拌和捏合的注意事项

• 搅拌器的选择（温度为20℃，湿度为60%时）

推荐的搅拌器→ *手持式电动搅拌器（800-1100rpm）搅拌时间约为3分钟

严禁过度揉捏。粘度可能迅速增加。

• 选择搅拌叶片

搅拌叶片最适合产生液体对流的高粘度螺旋桨。



螺旋桨高粘度



鳍带环



搅拌后的底涂层

■底涂层的第一层， 第二层涂布 ※为了显示出一定的抗腐蚀作用， 薄膜厚度控制是重要的。

		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

※薄膜厚度控制应正确完成。

【涂布量大时】

可能发生涂层的下垂和开裂。

【涂布量少时】

可能会出现无法充分显示防锈效果的情况。

刷涂， 在一个辊子涂覆的情况下

下塗塗布狀況(新設)



下塗塗布狀況(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	0.031	例如：(GRACO) 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	0-5% (如果需要水)	
涂料的粘度	初始：8 Pas	



※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。

当喷烤漆， 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。

③无气的身体



删除红色○过滤器。

●如何防止细粒和小垃圾

在喷涂时，将防止灰尘等的网状物放置在空气软管上以便顺利安装。



●否则

在底涂层捏合之后，在将涂料放入涂料罐之前用金属丝网过滤材料。

⇒ 揉捏涂料后，请穿过1毫米网眼漏勺。

注1： 请参阅无气戏剧的基础知识和手册。 *参考：日本格雷有限公司（现为IEC有限公司）

注2： 如果您使用的是无气机，首先进行试吹，并在安装前检查涂层和薄膜厚度。

SR PRIMER CK

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
[2kg/可以]

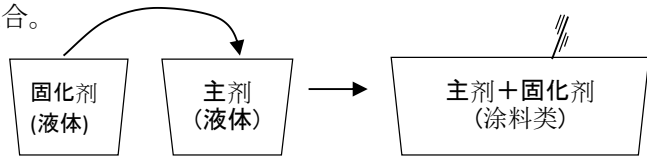
主剂
[18kg/可以]

[中东外套]	SR PRIMER CK	
	混合比	主剂：固化剂= 9:1 (重量比)

• 稀释时，使用涂料稀释剂



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] SR PRIMER CK (未稀释)	160 g/m ²	54 μ	30 μ

在无空气喷涂的情况下，它是涂料200克/平方米的量。



中间 (SR PRIMER CK)，如果你在喷涂油漆

○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]

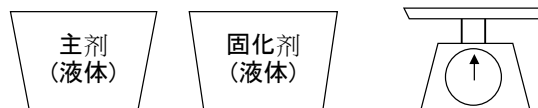
固化剂
[1.8kg/可以]

面漆	SRTOP HG
	混合比主剂：固化剂= 9：1（重量比）

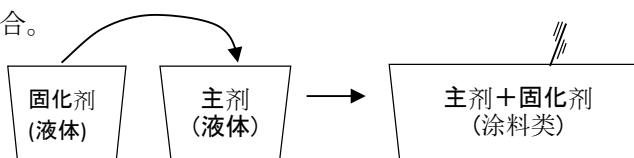
• 如果你想稀释将使用油漆稀释剂。

刷辊涂：0-10%

无气喷涂：5-15%



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。

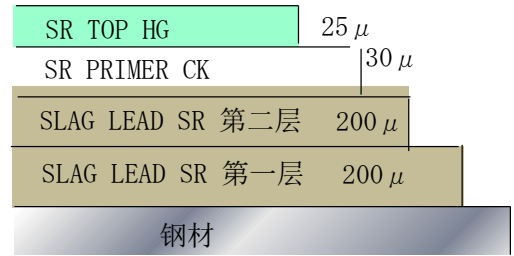
<喷雾系统规范>

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	SR PRIMER CK	SR TOP HG
5°C	3.5时间	3.5时间	30分钟
10°C	3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	SR PRIMER CK	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	SR PRIMER CK	SR TOP HG
5°C	3时间	24时间	12时间
10°C	2.5时间	16时间	10时间
20°C	2时间	12时间	8时间
30°C	1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	3时间	7天	38时间	7天
10°C	2.5时间	7天	28时间	7天
20°C	2时间	7天	16时间	7天
30°C	1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。