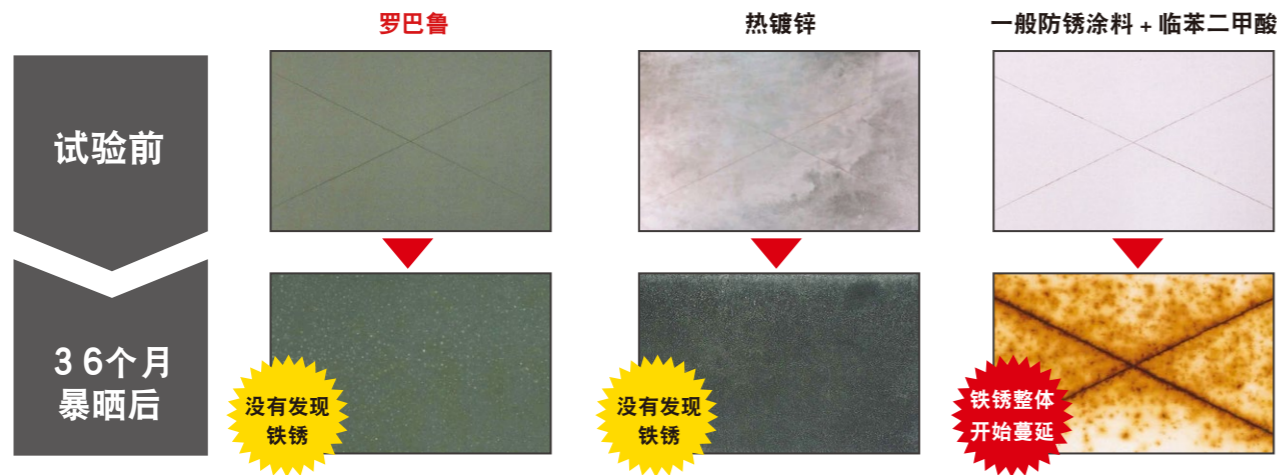


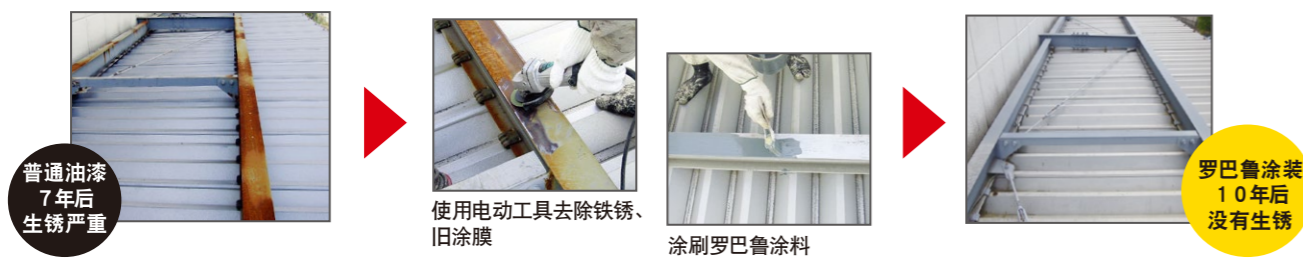
具有与热镀锌同等的防锈效果，比其他涂装体系的防锈能力更强劲。

### 暴晒实验结果（日本宫古岛暴晒场）

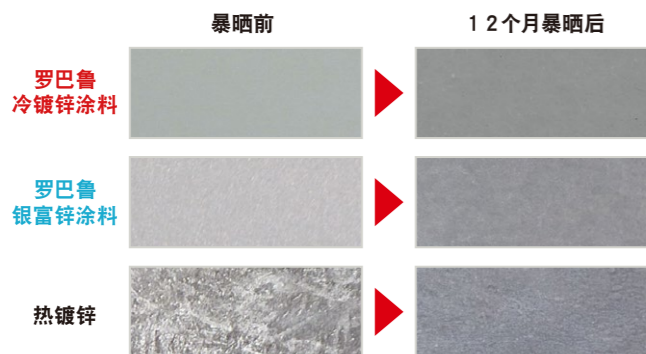


位于日本最南边的宫古岛暴晒场，与被作为暴晒实验基准环境的美国佛罗里达暴晒场处于相同的纬度上。岛上的气候特性为海洋性亚热带气候，高温多湿，日光照射强烈，空气中含有大量盐粉颗粒。这些诸多恶劣的环境因素，为促进涂膜的劣化提供了很好的环境条件。

### 用罗巴鲁替换一般涂装体系



### 罗巴鲁产品系列的颜色变化



### 防锈性能 = 热镀锌



#### 【冷镀锌 罗巴鲁工法】

罗巴鲁取得了（财）日本建筑中心颁发的建设技术审查证明。从而证明了罗巴鲁的涂装方法与热浸镀锌的最高等级 HDZ55 具有同等的防锈性能。

# 超强力防锈涂料 —— 罗巴鲁

只需涂刷，就可以发挥热镀锌同等的防锈效果



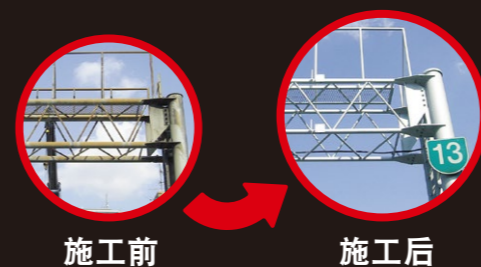
### 施工业绩



Distributor in Malaysia, Singapore, Brunei, Indonesia

**ZINGGREY MALAYSIA PLT**  
 NO.47, Jalan I-PARK SAC 4, Taman Perindustrian I-PARK,  
 81400 Senai, Johor, Malaysia  
 TEL: +60-7-597-0777  
 Email: info@zincgrey.com  
 https://www.zincgrey.com

SINCE 1955  
**ROVAL** rovalworld.com  
 罗巴鲁株式会社（日本）  
 上海罗巴鲁富锌涂料有限公司  
 罗巴鲁（上海）商贸有限公司



## 罗巴鲁冷镀锌涂料

# R

**ROVAL**  
Cold Galvanizing Compound  
ローバル

产品色样

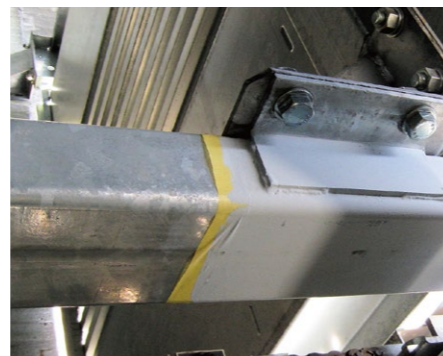


颜色: 灰色

只需要涂刷就可以发挥与热镀锌相同的防锈效果

96%  
含锌量

符合ASTM A780, ISO1461标准



容量	420ml 气雾剂	1kg	2.5kg	10kg	25kg
涂刷面积 (理论值)	0.5m <sup>2</sup>	2m <sup>2</sup>	5m <sup>2</sup>	20m <sup>2</sup>	50m <sup>2</sup>

## 罗巴鲁银富锌涂料

# RS

**ROVAL SILVER**  
Zinc Rich Compound  
ローバル シルバー

产品色样



颜色: 银色

最适合热镀锌的修补, 以及作为罗巴鲁的面漆使用

83%  
含锌量

铝粉  
配方

符合ISO1461标准



容量	420ml 气雾剂	0.7kg	1.5kg	7kg	20kg
涂刷面积 (理论值)	0.4m <sup>2</sup>	1.4m <sup>2</sup>	3m <sup>2</sup>	14m <sup>2</sup>	40m <sup>2</sup>

# MC

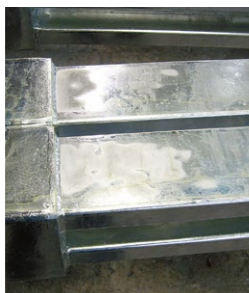
可以和周围镀锌板发生同样褪色变化的ROVAL MC镀锌上色剂

修补处将与镀锌面同样发生褪色, 一段时间后, 修补处与未修补处将融为一体。(没有防锈效果)

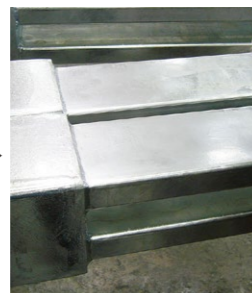


ROVAL MC Color Matching Metallic Spray  
for Galvanized materials  
涂刷面积: 3m<sup>2</sup>

修补镀锌板的烧灰



涂装前



涂装后

作为罗巴鲁的面漆使用



先用罗巴鲁防锈



用ROVAL MC进行上色

## 特长 操作简单的单组分涂料

单组分涂料  
开盖搅拌均匀即可  
操作简单方便

无需像双组分  
产品那样需要  
按比例调配勾兑

还有  
方便携带的  
气雾剂产品



## 涂装方式

刷涂



辊涂



有气, 无气喷涂



## 基本事项

请直接涂在钢铁、镀锌面上

涂膜中的锌和铁接触时, 利用锌的阴极保护作用防锈

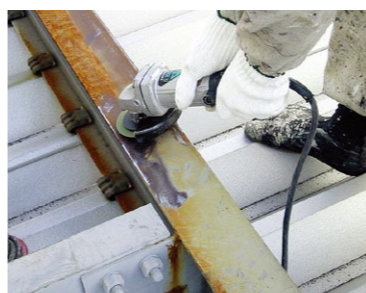
## × 禁止事项

不可使用底漆

罗巴鲁产品将不能发挥防锈作用

## 罗巴鲁产品涂装的3个重点

1 ▶ 表面预处理



使用喷砂或者电动工具, 完全去除水分, 油污, 氧化皮, 铁锈, 旧涂膜, 使之露出清洁的铁面, 镀锌面。

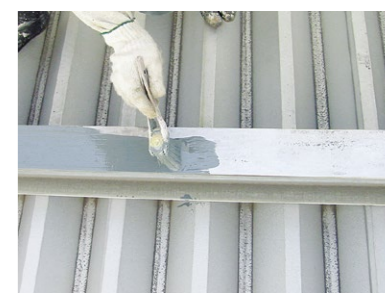
2 ▶ 充分搅拌



推荐动力  
工具搅拌

为了保证涂料的均一性, 请使用前充分搅拌。没有必要稀释。  
※粘度增高的情况下, 请使用专用稀释剂, 在重量比5%以内进行稀释。

3 ▶ 保证涂膜厚度



最低膜厚80um (1道40um×2) 以上, 涂刷时请不要延展, 充分涂刷。防锈能力与膜厚成正比。  
涂装间隔: 30分钟~60分钟



请注意!  
错误的涂装方法

在铁锈  
上面涂装



在旧涂膜  
上涂装

