

ROVAL

冷镀锌 ローバル®
Cold Galvanizing



96%
含锌量

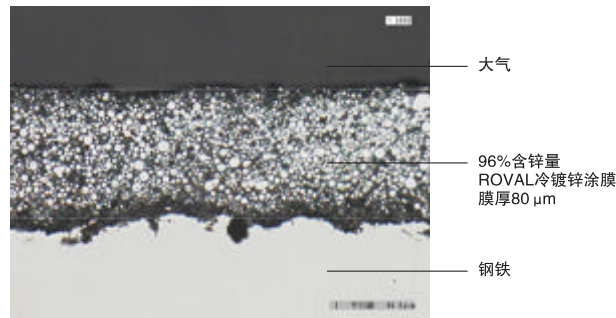
《防锈能力》
★★★★★
<参考>热镀锌★★★★★
一般涂料★

ROVAL使镀锌涂料化 50年以来最畅销产品

ROVAL只需涂刷，却能和镀锌一样发挥强力防锈效果的涂料。
在高品质要求的日本已经广受50年爱用。

涂膜照片

从图中可以看到涂膜中含有大量的锌粉



产品色样

参考颜色
(印刷效果与实际颜色可能稍有不同)



R

冷镀锌 ローバル®
Cold Galvanizing

特长

96%
%

96%含锌量
利用锌粉的电
化学性能进行
防锈



单组分
单组类型的涂料
操作简单，不受
使用时间的限制，
无需混合的工序



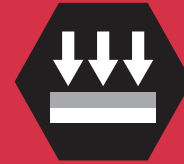
防锈功能
不需高温，常温
下只要涂刷便可
得到与镀锌处理
同等的防锈效果



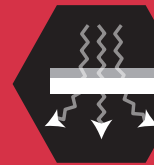
气雾剂
手够不着的地
方，可简便地
使用喷雾剂



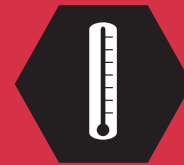
颜色
与镀锌板一样，
随着暴晒时间
的推移，颜色
会发生变化



涂膜
随着暴晒时间
的推移，涂膜
会变得强硬



导电特征
接触涂膜，即可
导除静电



耐热性
瞬时达到100℃
连续使用时80℃



420ml

1L

10L

容量	420ml气雾器	1L罐	10L桶
涂刷面积	0.5m ²	5m ²	50 m ²
箱	6瓶装/24瓶装	6罐	1桶

* 以上数据中，除气雾剂是按损失率30%计算以外，其他均按理论值计算。

* 表面预处理和涂膜厚度等因素将影响防锈效果

RoHS

符合欧洲联合（EU）对有机化学物质
限制法令「RoHS指令」的规定。

使用方法



1 表面预处理
ROVAL产品必须直接涂在铁或镀锌
的表面上。完全去除◆水分◆油污◆旧涂膜
◆铁锈◆氧化皮



2 充分搅拌
为了保证涂料的均一性，要充分搅拌。
建议使用电动搅拌机。没有必要稀释（只
有粘度增加的情况下可以使用专用的罗巴鲁稀释剂）



3 保证涂膜厚度
不要延展涂膜，请保证涂膜厚度80μm。

涂刷量(理论值) 500g / m² (250g × 2道)

干燥膜厚 80 μm (2道涂刷)

干燥时间 1~3小时 (涂膜厚度40μm)

完全干燥时间 24小时 (涂膜厚度40μm)

用途

防锈，镀锌件的防锈修补，用旧的镀锌件的翻新。



铁塔



标记牌



桥梁



塑料温室



管道



禁止使用

- ◆ 水管道的内壁
- ◆ 与食品接触部位
- ◆ 受摩擦的部位



已取得ISO9001质量管理体系认证和ISO14001环境管理体系认证。

SINCE 1955
ROVAL

上海罗巴鲁富锌涂料有限公司
SHANGHAI ROVAL ZINC RICH PAINT CORPORATION

上海市嘉定区马陆镇马东工业区丰功路393号
电话：021-69156584 传真：021-69156593 邮编：201801

www.roval.cn