

冷喷锌工艺使用指南说明书

产品名称	冷喷锌工艺使用指南说明书
公司名称	贵州欣鹏达商贸有限责任公司
价格	.00/kg
规格参数	JLG:JLG-008
公司地址	安顺开发区黄果树（川渝）电商产业园（注册地址）
联系电话	17621355288

产品详情

冷喷锌使用指南

冷喷锌具有极好的耐候性和防腐性，是目前具有发展前途的高性能防腐涂料。如果严格按照施工的具体要求进行操作，加强施工管理，不但施工效率高，还能使冷喷锌发挥佳的防护效果。

1. 表面处理1.1 现场施工

冷喷锌对底材的要求较高，钢铁表面处理不完全或存有污染物均会影响附着力，故为了保证锌粉与钢材表面充分接触，保持良好的导电性，必须对钢材表面进行喷砂处理。

除油：沾有任何有机溶剂会出现漆膜马上凝胶、起皮、固化。因此在喷砂前必须彻底清除油污，决不允许使用有机溶剂。

喷砂介质：一般的石英砂、金刚砂、棱角砂或钢丸均能提供清洁和具有一定粗糙度的表面。所有磨料必须干净、清洁，无有机污染物。

除锈等级和粗糙度：表面处理除锈等级《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》（GB/T8923-88）进行检验，不低于Sa2.5级（接近纯白），对锈蚀严重的部位需达到Sa3级。粗糙度按《表面粗糙度比较样块，抛（喷）丸、喷砂加工表面》（GB/T606005-86）标准进行检验，达到Rz25-75 μm。

空压机：喷砂的工作压力一般在0.7MPa左右，空压机必须带油水分离器。

焊缝的处理：焊缝部位的焊渣必须清理干净，然后进行喷砂或用电动砂轮处理，并有一定的粗糙度。

涂装间隔：喷砂后的钢构件用压缩空气清理干净，必须保持表面无油，一般在4h内进行涂装，不能超过8h。

2. 涂料施工 冷喷锌可采用刷涂、辊涂、空气喷涂和高压喷涂，适宜的方法使高压空气喷涂，刷涂只

用于小面积的修补。

2.1 涂料的调配

由于冷喷锌具有极高的固体份含量，因此在使用时应用电动或气动工具将涂料充分搅拌均匀后，根据施工要求加入配套稀释剂(加入比例为5-10%)，再次搅拌均匀后施工。为使锌粉保持悬浮状态，涂料必须保持连续不断的搅拌状态。

2.3 施工环境

为了保证喷砂的质量，保持相对湿度在40-60%。钢板温度要高于露点温度3℃。冷喷锌施工时环境温度不能低于5℃，温度不得超过40℃。环境温度低于0℃时要注意表面结冰会影响漆膜的附着力，由于冰的透明无色，不容易分辨，要特别的注意。

2.4 工具清洗

使用专用清洗剂。

3.检测项目及标准

3.1 涂料验收:GB3186

3.2 除锈：GB8923-88

3.3 涂膜外观：GB1729

3.4 涂膜厚度测量：GB1764

3.5 涂膜附着力：GB9286

4.安全措施

4.1涂料、稀释剂应存放于温度较低、通风和干燥之处，远离热源，避免日光直射并隔绝火种。

4.2施工现场严禁明火，同时也应避免电器及金属间磨擦产生的火花。

4.3施工时应将所有容器、搅拌器、喷枪等与涂料接触的器械接地，防止静电产生火花。

4.4涂料着火时，不能用水来灭火，而应使用干粉、泡沫和CO2灭火器。用呼吸器保护自己以免吸入烟雾。

4.5在密闭的场所施工，必须加强通风，配漆和施工人员应带防护面具，以免引起中毒。如感不适，应立即将其调离现场至有新鲜空气的地方；如发生昏晕者，应将其移至空气新鲜的地方，使之逐渐复原，但是不能进行强迫运动。

4.6在危险区进行涂装作业时，应遵守有关安全规定。