

# 水性工业漆和粉末涂料 防锈漆的区别及应用

产品名称	水性工业漆和粉末涂料 防锈漆的区别及应用
公司名称	廊坊铭尼防腐材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省廊坊市大城县平舒镇二姑院村（距廊泊路600米）（注册地址）
联系电话	13833675948 13833675948

## 产品详情

水性工业漆的应用范围极为广泛，桥梁、钢构、船舶、机电、钢材等可处处见到其身影。因其节能、环保，不会对人体及环境造成伤害和污染，因而深受用户欢迎，是未来涂装行业发展的方向，也是油性漆的替代产品。

水性工业漆的用途 水性工业漆运用是非常广泛的，像我们经常见到的汽车喷漆也是属于水性工业漆，还要一些工程机械，集装箱，轨道交通，小到我们身边的栏杆，窗框也都是有我们工业漆的存在。

### 水性工业漆与普通水性漆的区别

1、树脂体系上：普通水性漆以苯丙，纯丙的乳液树脂体系制成，大多的单组成分。工业水性漆体系包括水性醇酸，水性环氧酯，水性环氧，水性丙烯酸聚氨酯以及不同改性和拼合树脂体系。2、性能特点：普通水性漆突出净味、环保等概念。具有耐擦洗性。工业水性漆需要更高的性能，例如盐雾、抗冲击、附着力等。由于工业水性漆大面积施工，根据工件不同，可适应浸涂、现场喷涂，机械手喷涂等。3、用途不一样：普通水性漆用于建筑外墙、木器、铁艺等涂装上。水性工业漆用于钢构防腐、集装箱、桥梁、机械设备的涂装。

### 水性工业漆和油性工业漆的区别

1、环保性能VOC含量 水性工业漆在这方面有优势，水性工业漆是以水为溶剂具有低VOC含量，在施工的时候，不会产生刺激性气味，更加环保。油性工业漆添加了有机溶剂，在涂刷和干燥的过程中挥发到空气中去，直接刺激人体的感觉器官、危害施工人员的健康。所以油性工业漆的有机挥发物含量高，环保性能差。施工完成后需要长时间的通风。2、安全性 在存储运输的过程中，水性工业漆用水代替有机溶剂，具有安全不可燃的特点。大大地减少了生产、流通环节的危险因素和麻烦。油性工业漆中含有的丙酮、溶剂汽油、天拿水都是属于高度易燃的物品，存在安全隐患。3、翻新的方便性 水性工业漆内的水分挥发较快，因此水性工业漆表干迅速，方便快速施工。又因其良好的环保性能所以施工完成后即可入住，减少了不必要的麻烦和节约时间。油性工业漆由于其有机溶剂都会在干燥的过程中挥发出有害

的气体，所以在翻新或装修后都需要很长时间进行通风排毒。不仅污染空气而且挥发不干净，残留的VOC会对人产生危害。所以需要回避很长时间后才能使用，十分麻烦。

## 水性工业漆和防锈漆区别

工业防锈漆行业性能要求，不同品种很多要求，一般比普通防锈漆高很多。

## 水性工业漆和粉末涂料的区别

1、相比水性涂料，粉末涂料是无VOC的，理论上99%利用率，更环保；2、粉末涂料一次性涂装的厚度一般是60~80u，液体很难做到；3、粉末涂料目前主要是通过带电方式涂装的，所以很难适用于所有底材，目前以金属底材为主；液体的就没有这个限制了。

## 水性工业漆分类

1、丙烯酸类水性防锈油漆 丙烯酸类水性防锈油漆常见的是水性铁红丙烯酸防锈漆，水性铁红丙烯酸防锈漆属于干型涂料，具有优良的附着力、耐热性、耐候性、耐腐蚀性和抗沾污性等特点，并能与醇酸、氨基、硝基等多种面漆配套使用，在某些性能方面优于红丹酚醛防锈漆和红丹醇酸防锈漆。2、醇酸类防锈油漆 该漆由水性醇酸树脂、颜、填料及各种助剂、去离子水调制而成。以水为分散介质、不燃、无污染；不含甲苯、乙苯、二甲苯等苯系物，低VOC，甲醛、重金属含量低于国家标准，无刺激性气味，对人体无毒害。3、环氧类水性防锈油漆

可作为与富锌底漆配套的高性能水性防锈中间漆，也可单独作为水性油漆配套的底漆，还适用于作为金属喷涂层或镀锌层表面的封闭涂层，用于轻度至严重腐蚀环境下的钢结构表面，如船舶、集装箱、海上平台、码头等海洋设施、石油化工管道与储罐、冶金、电力等行业中钢结构件的防锈与防腐。

## 水性工业漆怎么使用

水性工业漆施工工艺 板材抛丸预处理 表面清理 预涂底漆 干燥 表面处理 补涂底漆 涂装过渡底漆 干燥 涂水性面漆 干燥 涂打标记 交验。水性工业漆验收方法 1、除锈彻底而无填腻或施喷。2、腻层厚度不大于3mm(指在面积大于0.01平方米范围内)。3、腻层无开裂、起泡、脱落现象。4、各边角平整、光滑、过渡圆顺。5、漆层厚度一致，无脱层、开裂。6、橡胶件、电器线路、装饰件、玻璃及其他非油漆部位不沾油或油雾等。7、无错喷杂色。8、施喷底漆前，底盘处理清洁。9、同一批次产品的光泽、纹理一致，颜色与图纸要求及公司确认的色板一致。

## 水性工业漆常见问题

### 漆膜隆起

原因一：底层没有进行彻底地清洁，例如底层表面的油脂或蜡质物没有彻底清除，由于夹层效应的影响，导致再喷涂的涂料无法附着。原因二：二次喷涂的间隔时间太短，没有给予底层涂料充分的干燥时间，导致湿漆面中的水侵蚀中涂底漆或面漆使之变软。修正方法：打磨有缺陷的区域至平滑但不能磨穿，重新进行喷漆。

### 流挂

原因一：喷枪使用不当。例如压缩空气压力过低，或喷枪与喷涂表面距离过近，或喷枪移动的速度过慢，均会增加流挂现象出现的可能性，应适当调整喷幅形状和喷涂气压，使喷射距离保持在20-25cm，而且喷枪的移动速度应均匀。把握产生流挂的极限喷涂量，集中注意力边观察漆膜形成的情况边喷涂。原

因二：喷涂车间温度过低，喷涂的漆层不易干燥或一次性喷涂的漆层太厚，导致漆层干燥速度降低。修正方法：流挂现象轻微时，待漆膜表面干燥后先用细砂纸湿打磨有缺陷的区域，流挂现象严重时，打磨有缺陷的区域后重新进行喷漆。

## 出现黄色锈

原因一：被涂金属表面已经严重锈蚀且表面潮湿。原因二：涂料表干时间过长也会出现锈点。原因三：一次性施工涂膜过厚表干慢也会出锈点，涂料过量加水稀释水份挥发慢也会出现锈点。修正方法：施工环境温度太低或者阴雨施工湿度大导致干燥慢也会导致闪锈；各种条件下施工时涂料尽量不要稀释，并加强通风保持空气流动尽可能的提高干燥速度；不要在雨天施工。