



碳，（如发现不子，可用一般的放大镜）。

氟碳喷涂工艺流程为：

前处理流程：铝材的去油去污 水洗 碱洗(脱脂) 水洗 酸洗 水洗 铬化 水洗 纯水洗

喷涂流程：喷底漆 面漆 罩光漆 烘烤(180-250 ) 质检

多层喷涂工艺以三次喷涂(简称三喷)，喷底面漆、面漆及罩光漆和二次喷涂(底漆、面漆)。

- 1、前处理的目的是：在铝合金型材、板材进行喷涂前，工件表面要经过去油去污及化学处理，以产生铬化膜，增加涂层和金属表面结合力和防氧化能力，有利于延长漆膜的使用年限。
- 2、底漆涂层：作为封闭底材的底漆涂层，其作用在于提高涂层抗渗透能力，增强对底材的保护，稳定金属表面层，加强面漆与金属表面的附着力，可以保证面漆涂层的颜色均匀性，漆层厚度一般为5-10微米。
- 3、面漆涂层：面漆涂层是喷涂层关键的一层，在于提供铝材所需要的装饰颜色，使铝材外观达到设计要求，并且保护金属表面不受外界环境大气，酸雨，污染的侵蚀，防止紫外线穿透。大大增强抗老化能力，面漆涂层是喷涂中厚的一层漆层，漆层厚度一般为23-30微米。
- 4、罩光漆涂层：罩光漆涂层也称清漆涂层，主要目的是更有效地增强漆层抗外界侵蚀能力，保护面漆涂层，增加面漆色彩的金属光泽，外观更加颜色鲜明，光彩夺目，涂层厚度一般为5-10微米。三喷涂层总厚度一般为40-60微米，特殊需要的可以加厚。

5、固化处理：三喷涂层一般需要二次固化，铝材进入固化炉处理，固化温度一般在180 -250 之间，固化时间为15-25分钟，不同氟碳涂料生产厂家，都会根据自己的涂料，提供佳的温度和时间。氟碳喷涂厂(铜油厂)也有的根据自己经验把三喷时的两次固化改为一次固化。

6、质量检验：质量检验应按AAMA-605.02.90标准。严格的质量检查才能保证高质量喷涂产品

