

陕西钢结构厂房防腐施工方案 中核BY钢结构防腐涂料

产品名称	陕西钢结构厂房防腐施工方案 中核BY钢结构防腐涂料
公司名称	西安中核北研科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	陕西省西安市高新区高新六路26号密斯楼五层506室
联系电话	13488071270

产品详情

工艺标准适用于建筑钢结构工程用的防腐蚀施工工艺。

一、钢结构防腐材料

编辑搜图编辑搜图编辑搜图

请点击输入图片描述 (*多18字)

1.建筑钢结构工程防腐材料的选用应符合设计要求。防腐蚀材料有底漆、面漆和稀料等。建筑钢结构工程防腐底漆有红丹油性防锈漆、钼铬红环氧酯防锈漆等；建筑钢结构防腐面漆有各色醇酸磁漆和各色醇酸调合漆等。各种防腐材料应符合国家有关技术指标的规定，还应有产品出厂合格证。

二、钢结构防腐主要机具

喷砂枪、气泵、回收装置、喷漆枪、喷漆气泵、胶管、铲刀、手砂轮、砂布、钢丝刷、棉丝、小压缩机、油漆小桶、刷子、酸洗槽和附件等。

三、钢结构防腐作业条件

编辑搜图编辑搜图编辑搜图

- 1.油漆工施工作业应有特殊工种作业操作证。
- 2.防腐涂装工程前钢结构工程已检查验收，并符合设计要求。

3.防腐涂装作业场地应有安全防护措施，有防火和通风措施，防止发生火灾和人员中毒事故。

4.露天防腐施工作业应选择适当的天气，大风、遇雨、严寒等均不应作业。

四、钢结构防腐工艺流程

基面清理 底漆涂装 面漆涂装 检查验收

五、钢结构防腐基面清理

编辑搜图编辑搜图编辑搜图

1.建筑钢结构工程的油漆涂装应在钢结构安装验收合格后进行。油漆涂刷前，应将需涂装部位的铁锈、焊缝药皮、焊接飞溅物、油污、尘土等杂物清理干净。

2.基面清理除锈质量的好坏，直接关系到涂层质量的好坏。

3.为了保证涂装质量，根据不同需要可以分别选用以下除锈工艺。

(1)喷砂除锈，它是利用压缩空气的压力，连续不断地用石英砂或铁砂冲击钢构件的表面，把钢材表面的铁锈、油污等杂物清理干净，露出金属钢材本色的一种除锈方法。这种方法效率高，除锈彻底，是比较先进的除锈工艺。

(2)酸洗除锈，它是把需涂装的钢构件浸放在酸池内，用酸除去构件表面的油污和铁锈。采用酸洗工艺效率也高，除锈比较彻底，但是酸洗以后必须用热水或清水冲洗构件，如果有残酸存在，构件的锈蚀会更加厉害。

(3)人工除锈，是由人工用一些比较简单的工具，如刮刀、砂轮、砂布、钢丝刷等工具，清除钢构件上的铁锈。这种方法工作效率低，劳动条件差，除锈也不彻底。

六、钢结构防腐底漆涂装

编辑搜图编辑搜图编辑搜图

1.调合红丹防锈漆，控制油漆的粘度、稠度、稀度，兑制时应充分的搅拌，使油漆色泽、粘度均匀一致。

2.刷**层底漆时涂刷方向应该一致，接槎整齐。

3.刷漆时应采用勤沾、短刷的原则，防止刷子带漆太多而流坠。

4.待**遍刷完后，应保持一定的时间间隙，防止**遍未干就上第二遍，这样会使漆液流坠发皱，质量下降。

5.待**遍干燥后，再刷第二遍，第二遍涂刷方向应与**遍涂刷方向垂直，这样会使漆膜厚度均匀一致。

6.底漆涂装后起码需4~8h后才能达到表干、表干前不应涂装面漆。

七、钢结构防腐面漆涂装

1.建筑钢结构涂装底漆与面漆一般中间间隙时间较长。钢构件涂装防锈漆后送到工地去组装，组装结束后才统一涂装面漆。这样在涂装面漆前需对钢结构表面进行清理，清除安装焊缝焊药，对烧去或碰去漆的构件，还应事先补漆。

2.面漆的调制应选择颜色完全一致的面漆，兑制的稀料应合适，面漆使用前应充分搅拌，保持色泽均匀。其工作粘度、稠度应保证涂装时不流坠，不显刷纹。

3.面漆在使用过程中应不断搅和，涂刷的方法和方向与上述工艺相同。

4.涂装工艺采用喷涂施工时，应调整好喷嘴口径、喷涂压力，喷枪胶管能自由拉伸到作业区域，空气压缩机气压应在 $0.4 \sim 0.7\text{N/mm}^2$ 。

5.喷涂时应保持好喷嘴与涂层的距离，一般喷枪与作业面距离应在100mm左右，喷枪与钢结构基面角度应该保持垂直，或喷嘴略为上倾为宜。

6.喷涂时喷嘴应该平行移动，移动时应平稳，速度一致，保持涂层均匀。但是采用喷涂时，一般涂层厚度较薄，故应多喷几遍，每层喷涂时应待上层漆膜已经干燥时进行。

八、钢结构防腐涂层检查与验收

编辑搜图编辑搜图编辑搜图

1.表面涂装施工时和施工后，应对涂装过的工件进行保护，防止飞扬尘土和其它杂物。

2.涂装后的处理检查，应该是涂层颜色一致，色泽鲜明光亮，不起皱皮，不起疙瘩。

3.涂装漆膜厚度的测定，用触点式漆膜测厚仪测定漆膜厚度，漆膜测厚仪一般测定3点厚度，取其平均值。

九、钢结构防腐保证项目应符合下列规定

1.涂料、稀释剂和固化剂等品种、型号和质量，应符合设计要求和国家现行有关标准的规定。

检验方法：检查质量证明书或复验报告。

2.涂装前钢材表面除锈应符合设计要求和国家现行有关标准的规定：经化学除锈的钢材表面应露出金属色泽。处理后的钢材表面应无焊渣、焊疤、灰尘、油污、水和毛刺等。

检验方法：用铲刀检查和用现行国家标准《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》规定的图片对照观察检查。

3.不得误涂、漏涂，涂层应无脱皮和返锈。

检验方法：观察检查。