



## 5 施工方法

5.1 开桶搅拌：打开桶后将涂料彻底搅拌至桶底无沉积物无色差即可涂覆。

5.2 表面处理要求：涂装金属表面需经喷砂、抛丸除锈达到国际通用2级10<sup>+</sup>保持表面干燥、灰尘

5.3 施工注意：

避免在强烈的光照射下和炎热的夏天野外施工，禁止在雨天、下雪天、雾天施工。

涂装间隔时间：以上的潮湿环境，8小时；0~15℃时，12小时；-20~0℃时，24小时。

5.4 涂装厚度：在高压无气喷涂且好气喷涂时，膜厚约55μm左右，手工涂刷，厚度约50μm，总涂层厚度约100μm左右。涂装厚度受涂装方法、涂装技术、表面状况及结构、形状、表面积、消耗量等因素影响，不在此限。

5.6 涂装建议：

为使涂层平整，好采用高压无气喷涂，在无高压无气喷涂条件下，可用空气喷涂、手工刷漆或辊涂；在刷涂和辊涂时，为防止拉丝和起泡，好刷子和辊筒不要来回移动；

为防止咬底，好在上道涂层实干后再涂下一道，且尽量用喷涂方式。

5.7 稀释剂用量：一般不需要稀释，若涂料确实太稠，可适量耐酸橡胶涂料专用稀释剂，其用量为3~10%。

5.8 工具清洗：可用耐酸橡胶涂料专用稀释剂清洗。

5.9 施工后处理：耐酸橡胶涂料面漆涂装完工后，须自然固化7天后才能投入使用。如果环境低于10℃时，应适当延长固化时间。

## 6 包装贮存

6.1 包装：铁桶密封包装，每桶净重20kg，每桶稀释剂净重15kg。

6.2 贮存和运输：属易燃品，贮存于远离火源的通风阴凉干燥处。切忌碰撞。

6.3 有效期为一年，超过有效期，经重新检验合格后仍可使用。