

环氧玻璃鳞片胶泥玻璃钢厂家生产销售施工团队

产品名称	环氧玻璃鳞片胶泥玻璃钢厂家生产销售施工团队
公司名称	河北腾跃防腐材料有限公司
价格	10.00/千克
规格参数	品牌:腾跃 规格:25kg 产地:河北
公司地址	河北省廊坊市大城县臧屯镇吕固献村
联系电话	18533618629

产品详情

三布五油施工方案

涂装结构设计：

(1) 涂装方案：

环氧树脂玻璃钢：三布五油。

(2) 玻璃钢层的施工：

1) 技术要求：环境温度在15-30 为宜，相对湿度小于80%，温度低于10 ，应采取加热措施。原材料应有合格证、使用说明书、检测报告、并有复验报告。要在现场做小样试验，确定配合比，计算材料消耗实际数据，然后再大面积施工。对作业班组和操作人员的技术交底，让其了解工程特点，材料性能，作业顺序、安全常识、整改办法。

2) 工艺流程：

基层处理 > 涂刷环氧树脂底漆一道 > 涂刷第二道环氧树脂贴衬层玻璃布--> 检查合

格-->涂刷第三道环氧树脂贴衬第二层玻璃布-->检查合格-->涂刷第四道环氧树脂贴衬第三层玻璃布-->涂刷环氧树脂面漆道-->竣工验收-->投产使用。

3)作业方法：涂打底料和刮腻子：用滚刷或毛刷涂刷于基层上，不能漏刷、流淌，固化24小时后，底漆固化后，刮腻子一层，以便于衬玻璃布，避免衬玻璃布时有空鼓现象。

4)衬布：玻璃丝布采用甲方要求的规格，严格按照产品说明书，并参考施工方案的配料方法及配比调配环氧衬布胶料，并充分搅拌均匀熟化后，先在设备表面贴衬部位均匀涂刷配制好胶料，涂刷胶料时，应仔细、迅速、纵横交错各刷一遍，以防漏刷（刷的宽度视贴布宽度面定）涂刷时蘸胶要适量，不要过多过少，涂刷后立即将玻璃丝布卷沿着涂胶料的地方铺开。

贴衬玻璃丝布时，不得拉得过紧，使玻璃丝布基本平直即可，两边不得有凹凸现象。

贴衬平整后，应立即用毛刷（或辊子）均匀地用刷平，压实、从布的中央向两边赶除气泡，贴衬玻璃丝布必须做好贴好贴实，无气泡和褶皱等。

玻璃丝布一定要被胶料浸透，使胶料从玻璃丝布孔里渗透出来，玻璃丝布各层上下左右之间至少搭接30-50mm，各层搭接缝应将玻璃丝布应相互叉开，不得重迭，圆角处须把玻璃丝布剪开。

等贴衬的层玻璃布自然干燥至初步固化，进行修整。将毛刺、突边、气孔修整，检查合格后再进行下一步施工，即采用多层连续贴衬的鱼鳞式搭铺法，即在铺完副布后，副以一半幅宽搭铺在副布上，以另一半幅铺在层玻璃丝布上，以另一半幅铺在布与前一幅布的搭铺宽度分别为2/3，这样一次就能连续贴衬成两层玻璃丝布。

连续法树脂玻璃钢铺衬层的施工，应符合下列规定：

a.平面一次连续铺衬的层数或厚度，不应产生滑移，固化后不应起壳或脱层。

b.立面一次连续铺衬的层数或厚度，不应产生滑垂，固化后不应起壳或脱层。

c.应在前一次连续衬层固化后，再进行下一次连续铺衬层的施工。

d.连续铺衬到设计要求的层数或厚度后，应自然固化24h，即可进行封面层施工。

5) 质量与安全：

a.每道工序先自检合格并经监理认证后，才能进行下道工序施工。

b.中间过程中出现的气泡，皱纹、搭接宽度不够，胶液不饱满都要及时处理至合格。

c.缺陷面积大时，应铲除重做，无偿返工，补救合格。

d.固化度一般以外观检查为主，固化24小时后用手触压不粘手即为表干，认为固化正常。反之，就应分析原因，停工整改。

e.

环氧树脂配制量一般在5kg以内，每个工人料盆内不超过1kg，以防影响乙烯脂树脂质量。

f.环氧树脂玻璃钢应达到平整光洁，色泽均匀，无脱层、开裂、起壳、和不固化现象。

6)面漆涂刷：两层玻璃丝布糊制完成任务后，经过刻气泡、毛刺铲平打磨等处理后，再涂面漆二道。

特点

· 良好的耐酸、碱、盐性；

· 较好的贮存稳定性；

- 浇铸体热变形温度为105 。

适用场合

- 制作各种规格耐蚀整体玻璃钢制品，如管道、设备、钢结构等。
- 制作金属结构表面的耐蚀玻璃钢防护层。