

钢结构氟碳漆

产品名称	钢结构氟碳漆
公司名称	合肥百江建筑涂料涂装工程有限公司
价格	160.00/平方
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市瑶海区临泉路
联系电话	400-0551-726 18225891877

产品详情

钢结构氟碳漆、钢结构氟碳漆、钢结构氟碳漆、钢结构氟碳漆、钢结构氟碳漆、钢结构氟碳漆、钢结构氟碳漆、氟碳漆、国标氟碳漆、铁标氟碳漆、金属氟碳漆、氟碳涂料、氟碳面漆、氟碳底漆、装饰氟碳漆、防腐氟碳漆、建筑装饰氟碳涂料、外墙氟碳漆、氟碳外墙漆、仿金属外墙氟碳漆，氟碳漆、金属氟碳漆、钢结构氟碳漆、建筑外墙氟碳漆、氟碳涂料、氟碳装饰漆、氟碳防腐漆、氟碳建筑装饰涂料、外墙氟碳漆、氟碳外墙漆。

安徽省钢结构氟碳漆相关信息合肥市庐江县 长丰县 肥东县 肥西县 芜湖市 芜湖县 南陵县 繁昌县 蚌埠市 怀远县 固镇县 五河县 淮南市 凤台县 当涂县 淮北市 濉溪县 铜陵市 安庆市 桐城市 宿松县 枞阳县 太湖县 怀宁县 岳西县 望江县 潜山县 黄山市 休宁县 歙县 祁门县 黟县 滁州市 天长市 明光市 全椒县 来安县 定远县 凤阳县 阜阳市 界首市 临泉县 颍上县 阜南县 太和县 宿州市 萧县 泗县 砀山县 灵璧县 巢湖市 含山县 无为县 庐江县 和县 六安市 寿县 霍山县 霍邱县 舒城县 金寨县 亳州市 利辛县 涡阳县 蒙城县 池州市 东至县 石台县 青阳县 宣城市 宁国市 广德县 郎溪县 泾县 旌德县 绩溪县 马鞍山市。

钢结构氟碳漆施工工艺

一、底材处理：

1. 除油：

对于油污较多的地方，采用SF2310擦拭，除去表面油污后干燥待用：

2. 除锈：

有氧化皮钢材，喷砂处理至Sa2.5级、表面粗糙度30~75um或手工打磨处理至St2.0级，或采用酸洗处理至除尽全部氧化铁皮、铁锈。

除铁锈之前必须除尽表面的油污、焊接飞溅并打磨焊缝和尖角。

涂有底漆的钢材，采用轻扫喷砂或以弹性砂轮片打磨至平整后，以弹性砂轮片打磨至Sa3级别或手工打磨处理至St2.5级。

3. 除灰：

采用SF2310擦拭，除去表面灰尘后干燥待用：

二、环氧富锌底漆

1. 工具：

空压机、喷枪、毛刷、调漆罐、调漆尺等。

2. 工艺：

(1) 配比：以10:1比例加入环氧富锌底漆固化剂(重量比)；

(2) 稀释剂：按20~50%油漆重量比加入SF2323稀释剂调整至喷涂粘度16-18S/20 °C；若采用刷涂的方法施工，可加入10~20%稀释剂；

(3) 喷枪直径：喷嘴直径2.0~2.5mm；

(4) 喷涂压力：0.3~0.6Mpa；(约3~6Kgf/cm²)

(5) 施工工艺：在3~6Kgf/cm²喷涂压力下以中湿喷法喷涂2-3次，得干膜约60~80um。每道之间间隔10~15分钟，喷涂完成后自然干燥即可；刷涂时刷涂一至二遍，得干膜60~70um；

(6) 干燥时间：指压干约2小时/25 °C；

(7) 重涂间隔：8小时/25 °C；

(8) 清洗工具：使用后立即将工具以一般稀释剂清洗干净。

3. 参考用量

4~6m²/kg。

三、环氧云铁底漆

1. 工具：

空压机、毛刷、调漆罐、调漆尺等。

2. 工艺：

(1) 配比：以7:1比例加入环氧云铁底漆固化剂(重量比)；

(2) 稀释剂：按20~50%油漆重量比加入SF2323稀释剂调整至喷涂粘度16-18S/20 ° C；若采用刷涂的方法施工，可加入10~20%稀释剂；

(3) 喷直径：喷嘴直径1.8~2.0mm；

(4) 喷涂压力：0.3~0.6Mpa；（约3~6Kgf/cm²）

(5) 施工工艺：在3~6Kgf/cm²喷涂压力下以中湿喷法喷涂2-3次，得干膜约60~80um。每道之间间隔10~15分钟，喷涂完成后自然干燥即可；刷涂时刷涂一至二遍，得干膜60~70um；

(6) 干燥时间：指压干约2小时/25 ° C；

(7) 重涂间隔：8小时/25 ° C；

(8) 清洗工具：使用后立即将工具以一般稀释剂清洗干净。

3. 参考用量

4~6m²/kg。

四、打磨

隔夜后，视表面情况采用320#以上砂纸对表面进行打磨处理，并清除表面浮灰，待用。

五、填补腻子

1. 工艺：

采用刮批的方法，对不平整或有缺陷处理行填补原子灰，一般批涂2-3遍至完全填补有缺陷处；

注意原子灰调配比例，并现配现用；如果对表面平整度要求不高或基面本身比较平整，可以免填补腻子；

2. 参考用量：

根据基面情况有实际要求确定；

六、打磨

二小时后用320#以上砂纸打磨至表面平整；边缘处要磨出羽状边，确保喷漆后无明接痕；

除去表面浮灰，待用；

七、中涂底漆

1. 工具

空压机、喷枪、毛刷、调漆罐、调漆尺等。

2. 基层处理

清水冲净表面污物；若有油脂可用适当的清洁剂或脱脂剂清洗表面；

3. 工艺

(1) 配比：以10:1比例加入氟碳固化剂(重量比)；

(2) 稀释剂：按20~40%油漆重量比加入SF2310稀释剂调整至喷涂粘度16-18S/20 ° C；若采用刷涂的方法施工，可加入0~10%稀释剂；

(3) 喷枪直径：喷嘴直径1.5~1.8mm；

(4) 喷涂压力：0.3~0.5Mpa；（约3~5Kgf/cm²）

(5) 施工工艺：在3~5Kgf/cm²喷涂压力下以中湿喷法喷涂1-2次，得干膜约10~20um。喷涂完成后自然干燥即可；刷涂时刷涂一至二遍，得干膜20um左右；

(6) 干燥时间：指压干约0.5小时/25 ° C；

(7) 重涂间隔：8小时/25 ° C；

(8) 清洗工具：使用后立即将工具以一般稀释剂清洗干净。

4. 参考用量

5~7m²/kg。

八、氟碳面漆

1. 工具

空压机、喷枪、毛刷、调漆罐、调漆尺等。

2. 基层处理

清水冲净表面污物；若有油脂可用适当的清洁剂或脱脂剂清洗表面；

3. 工艺

(1) 配比：以10:1比例加入氟碳固化剂(重量比)；

(2) 稀释剂：按20~40%油漆重量比加入SF2310稀释剂调整至喷涂粘度16-18S/20 ° C；若采用刷涂的方法施工，可加入0~10%稀释剂；

(3) 喷枪直径：喷嘴直径1.5~1.8mm；

(4) 喷涂压力：0.3~0.5Mpa；（约3~5Kgf/cm²）

- (5) 施工工艺：在3~5Kgf/cm² 喷涂压力下以中湿喷法喷涂2-3次，得干膜约20~30um。喷涂完成后自然干燥即可；刷涂时刷涂一至二遍，得干膜30um左右；
- (6) 干燥时间：指压干约0.5小时/25 ° C，完全实干在七天左右；
- (7) 重涂间隔：6小时/25 ° C；
- (8) 清洗工具：使用后应立即将工具以一般稀释剂清洗干净。

4. 参考用量

5~7m² /kg。

5. 检验标准

- (1) 漆面均匀，无流坠现象；
- (2) 干膜厚度约25um左右；

6. 注意事项

- (1) 混合料一般须在4小时内用完；
- (2) 施工期间及完工后24小时内避免雨水冲刷；
- (3) 在空气温度>5 ° C，空气湿度 75%的天气下施工，避免在雨前和大风天气下作业；
- (4) 不可与底漆固化剂混淆或混合使用；
- (5) 施工时注意喷涂均匀，不可喷涂过湿造成流挂使颜色或光泽受影响；亦不可喷涂过干遮盖力不足。