

# 佛山机械油漆涂装检验与质量控制方法

产品名称	佛山机械油漆涂装检验与质量控制方法
公司名称	东莞市中海涂料有限公司
价格	18.00/桶
规格参数	品牌:佛山市中海涂料 型号:双组份快干漆,单组份自干 重量:4公斤
公司地址	东莞南城东城万江石碣镇石龙镇茶山镇石排镇企石镇横沥镇桥头镇谢岗镇东坑镇常平镇寮步镇大朗镇黄江镇清溪镇塘厦镇凤岗镇长安镇虎门镇厚街镇沙田镇道滘镇洪梅镇麻涌镇中堂镇高埗镇樟木头镇大岭山镇望牛墩镇(东莞市东城区温塘兆炫工业园)
联系电话	137-63216355 13763216355

## 产品详情

### 佛山市机械油漆涂装检验与质量控制方法

在整个佛山机械油漆涂装过程中,机械油漆质量控制和检查工作将贯穿于以下重要阶段:

- (1) 机械底漆施工时;
- (2) 机械表面预处理的检查;
- (3) 机械油漆施工前和施工中的检查;
- (4) 机械油漆施工后的检查。

2.1.1.a小佛山机械油漆涂装间隔是指佛山机械油漆达到可以进行重涂的干燥和硬度状态,它取决于以下内容:

- (1) 涂膜达到规定厚度
- (2) 施工时以及干燥时的环境条件
- (3) 重涂的佛山机械油漆产品符合使用要求

#### (4) 此外还须注意施工方法的影响

2.1.1.b佛山机械油漆涂装间隔与温度、涂膜厚度、涂层道数以及以后的使用环境有关。有些产品的佛山机械油漆涂装间隔对涂层间的附着力很重要，一旦超过大佛山机械油漆涂装间隔，涂层表面光滑坚硬，则要求拉毛涂层表面，以确保两道涂层间的附着力。另一方面，有些产品的佛山机械油漆涂装间隔对于附着力并非十分重要，但对于底漆不能没有保护的暴露太长时间。（受环境污染）

2.1.1.c通常来说佛山机械油漆涂装间隔是针对同一产品的，不同产品间的佛山机械油漆涂装间隔不一样。有些佛山机械油漆产品如环氧云母氧化铁防锈漆，就没有大涂装间隔的限制。

#### 2.2.1佛山机械油漆干膜厚度测量

用专用仪器按施工工艺要求按照一定的方法进行测量。

干膜厚度测量原则—80 - 20，90 - 10。

80 - 20的意思为：80%的测量值不得低于规定干膜厚度，其于20%的测量值不能低于规定膜厚的80%。

对于双组份佛山机械油漆，如环氧和聚氨酯佛山机械油漆，可以进行溶剂测试。

#### 2.2.3佛山机械油漆附着力测试

可以用多种方法进行测试。通常用拉开法和十字划格法。

3.后作好佛山机械油漆涂装工作的记录和报告。

## 第二章佛山机械油漆涂装方法

一、常见的佛山机械油漆涂装方式有刷涂、辊涂、空气喷涂、高压无气喷涂等。其中，高压无气喷涂是佛山机械油漆涂装中为常见的施工方法。

### 1、佛山机械油漆刷涂

佛山机械油漆刷涂是简单的手工方式，漆刷有扁刷、圆刷、弯头刷等。它渗透性强，可以深入到毛孔，细缝中。主要用于小面积涂装。对于喷涂达不到或厚度难以保证的地方，往往用它作预涂。对于干性快、流平性差的佛山机械油漆不宜刷涂。刷涂的缺点是，劳动强度大，生产效率低，涂膜易产生刷痕。

佛山机械油漆刷涂通常为涂布、抹平、修整三个步骤。刷漆前先将漆刷的1/2浸满佛山机械油漆，然后在佛山机械油漆桶的内侧口理顺刷毛，去掉过多的佛山机械油漆。漆刷运行宜采用平行轨迹，并重叠漆刷约1/3的宽度。在抹平过程中，应纵横交替进行刷涂，以取得均匀的涂膜。修整是后的一个步骤，应以垂直方法进行竖刷。

### 2、佛山机械油漆辊涂

佛山机械油漆适用于较大面积的涂装，效率高于刷涂。结构复杂或凹凸不平的表面，不适合。在施工时，由于刷毛散开和压紧压力大小及施工者熟练程度，施工心理状态等，很容易产生不均匀现象，容易截留空气。一般为保证质量，道涂层的施工不采用辊涂。

### 3、佛山机械油漆空气喷涂

佛山机械油漆它的涂装效率比刷涂和辊涂高的多，适应性强，不受佛山机械油漆品种和被涂物形状的限制。它的原理是利用压缩空气从空气帽的中心孔喷出，在喷嘴前端形成负压区。使佛山机械油漆从容器中从枪口喷出，并迅速进入高速压缩空气流，使液 - 气相急速扩散形成雾状而喷涂成膜。低黏度佛山机械油漆或小面积喷涂时，喷嘴口径1 ~ 1.5mm，高黏度佛山机械油漆或大面积喷涂时，喷嘴口径2 ~ 4mm。喷涂时枪嘴距离被涂物表面一般为20 ~ 30cm。低黏度佛山机械油漆的喷涂压力为0.1 ~ 0.2mpa（约1 ~ 2公斤）。高黏度涂料为0.2 ~ 0.4 mpa（约2 ~ 4公斤）。

喷嘴的选用对佛山机械油漆施工影响很大，应根据所使用的佛山机械油漆和喷涂对象来选择合适的枪嘴。一般有0.28mm、0.33mm、0.38mm、0.43mm、0.48mm等。

#### 4.2佛山机械油漆喷涂要领

开始喷涂前，施工者应检查喷枪以保证喷涂质量。

手持喷枪使喷束始终垂直于表面并与受涂面保持30cm左右的均匀距离，每一喷道应在前一喷道上重叠50%，匀速移动喷枪。

喷涂拐角处，喷枪要对准角中心线，使两侧都能得到均匀的膜厚。

### 二、佛山机械油漆涂装环境

佛山机械油漆涂装环境在前一章节已有介绍，它包括温度、相对湿度和，还有照明条件，通风情况，脚手架问题，污染源和风力状况等一系列因素。

在此简略讨论一下温度的因素影响，它可包括三个方面。

- 1、空气温度的影响。尤其在采用环氧系佛山机械油漆时，尤为重要。环氧树脂佛山机械油漆一般在10以上施工较好，在10以下，固化缓慢；5以下时固化几乎停止。故此低温时，要采用低温固化型佛山机械油漆或采取保温措施。
- 2、在佛山机械油漆施工时，值得强调的是底材温度，佛山机械油漆的干燥和固化受到底材的影响大。底材温度过高，会引起干喷，或溶剂挥发过快，产生气泡、皱皮等现象。底材温度如果低于冰点，在晴夜低温环境下，表面细孔常会产生冰霜。
- 3、佛山机械油漆的温度。合适的佛山机械油漆温度能得到合适的施工黏度，并且影响着涂层的干燥固化。低温时，（环氧系涂料）黏度增大，施工困难。所以一般推荐在15以上使用。温度过高，会缩短化学固化型涂料的混合使用时间，通常温度升高10，固化时间缩短一半。

### 三、佛山机械油漆涂装前准备

#### 1、佛山机械油漆开罐

佛山机械油漆开罐前要确认其牌号、品种、颜色、批号等，并作号记录。油性或油改性类佛山机械油漆开罐后可能有结皮现象，应仔细剔除结皮。如果发现佛山机械油漆过期，应鉴别确认其质量可靠才能施工。

## 2、佛山机械油漆搅拌

佛山机械油漆中有些颜料密度大易沉淀，如红丹漆、富锌涂料、防污漆等。高固体含量佛山机械油漆的颜料、填料也易沉淀结团。面漆类颜色容易浮色，这些现象均需使用机械搅拌使佛山机械油漆均匀如一。双组份佛山机械油漆在固化剂加入之前，应首先搅拌均匀，加入固化剂后再次搅拌均匀。

## 3、佛山机械油漆混合熟化

双组分甚至三组分佛山机械油漆按规定比例混合。现在的佛山机械油漆在包装时已配好了一桶对一桶的现成比例。较规范的做法如下：

- (1)、佛山机械油漆搅拌均匀
- (2)、佛山机械油漆倒入固化剂搅匀
- (3)、佛山机械油漆（必要时）加入稀释剂搅匀
- (4)、佛山机械油漆按规定放置一定时间进行熟化（预反应）
- (5)、佛山机械油漆过滤喷涂

## 4、佛山机械油漆稀释

现代的佛山机械油漆通常开罐就可使用，一般无须稀释。稀释剂通常用来清洗工具。错误的使用稀释和过度的稀释将导致佛山机械油漆品质恶化、涂层质量出问题和佛山机械油漆固体份降低，达不到规定膜厚，减缓干燥固化时间，引起流挂等问题。可以加稀释剂有以下情况：

- (1)、冬季温度低时可加入适量稀释剂以降低佛山机械油漆黏度
- (2)、手工或空气喷涂需加入稀释剂易于施工
- (3)、特意降低膜厚可以加入稀释剂
- (4)、这些操作均需在厂商指导下进行

## 5、佛山机械油漆过滤

过滤是为了除去佛山机械油漆中难以分散的较大颗粒、结皮或其他异物。以保证枪嘴不堵。具体做法是经过滤网倒入另一桶，喷涂佛山机械油漆时在漆泵吸口处加滤网或过滤器。

## 6、佛山机械油漆预涂装

它是喷涂中必不可少的一个环节，针对的是各种小孔，如扇形孔，流水孔，人孔等的切割边缘，扶强材，型材反面，手工焊缝等难以保证厚度或不易喷涂到的角落等部位。

以上所述为佛山机械油漆现场施工和检查概要及一些常规知识，希望各同事在了解的基础上做进一步的深入探索和阐述。