

# 玻璃钢油漆施工前表面处理

产品名称	玻璃钢油漆施工前表面处理
公司名称	天津市澳美化工涂料有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	品牌:津泓富 产地:天津 附着力:1级
公司地址	天津市武清区陈咀镇陈咀村
联系电话	22146556 13702022406

## 产品详情

### 玻璃钢油漆施工前表面处理

表面如有杂质、油、油脂和积垢，应先按照《涂装前钢材表面预处理规范》SY/T0407规定的清洗方法清除干净。

应按SY/T0407规定的方法对钢材表面进行喷射除锈。进行喷射作业时，应按先顶、再壁、后底的顺序进行。除锈质量应达到《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》GB/T8923—1998规定的Sa2.5级，锚纹深度根据防腐等级选用，普通型：40 μm左右。选用6-8mm的喷嘴，喷嘴入口压缩空气压力0.5-0.6Mpa，喷射角度30-75°，入射距离100-200mm，砂粒粒度0.8-4 mm。薄钢板喷砂时，砂子粒度和空气压力应适当降低，喷砂出口端和直径磨损量超过起始内径1/2时，喷嘴不得继续使用。附件的表面预处理应与主件相同。

喷射处理后，应采用干燥、清洁、无油的压缩空气将表面吹扫干净。

喷射除锈后，对钢材表面和焊缝显露出来的缺陷必须进行处理。

安全措施：保持通风使溶剂气体浓度低于危险浓度，喷射作业人员配戴防护服，喷射管接地接触鼻子后立即清理。

### 涂料配制

如果 玻璃钢油漆是双组分涂料，施涂前才能将两组分混合配制，配制前确认A、B组分是否配套，是否与要求施涂型号一致，是否失效。

A、B组分配制前必须搅拌至底部无沉积且上下均匀。

将均匀的A、B组分按说明书要求的比例配制少量试涂，用专用稀释剂调整粘度使涂敷工艺条件达理想，

保证单膜厚度和质量。

根据涂敷面积和单涂膜厚度计算A、B组分用量、并控制配料量在6小时内用完，防止配量太多，施涂超时而使涂料过度熟化增稠影响涂膜质量。

涂料专用稀释剂应控制其用量不超总重量15%（喷涂）或8%（刷涂），按计算好的比例加入A组分中搅拌均匀，而后加入B组分搅拌10-15分钟，使A、B组分熟化，最后静置15-20分钟，消除搅拌引入的空气泡。搅拌与静置时间的长短取决于配料量。

混合好的涂料用100目滤网过滤后方可喷涂。喷涂过程中一旦涂料反应过度而发生增稠，要立即停止喷涂。如该涂料已报废应重新配料。涂料反应过度时间与环境温度有关，温度高所需时间短，料要少配，反之温度低所需时间长，配料量适当增加。

## 涂敷工艺

具体施工时应根据防腐物品结构编制涂敷工艺规程及保证防腐层质量的措施。

涂敷时的环境条件应符合说明书的要求。遇雨、雪、雾、风沙等气候条件时应停止防腐层的露天施工。当施工环境温度低于-5 或高于40 ，或相对湿度高于80%时，不宜施工。未固化的防腐层应防止雨水浸淋。

表面预处理合格后至涂敷第一道底漆的间隔时间内出现锈蚀现象的，涂敷前应对锈蚀部位重新进行表面进行表面预处理。对于不能在一天时间内喷砂完成的大型容器要做好封存防止与外代气对流，延长返锈时间。

玻璃钢油漆涂敷可采用无气喷涂、有气喷涂、刷涂或滚涂等施工方法，按自上而下的顺序进行涂敷，涂敷应均匀，不得漏涂，采用哪一种涂敷方法应根据防腐施工方案决定。涂敷作业应符合下列规定：

A、采用刷涂法施工时，应用力均匀，朝同一方向涂刷，避免表面起毛。

B、采用喷涂时，喷枪移动速度应均匀，并保持喷嘴与被喷面垂直。

C、采用滚涂法施工时，滚筒蘸料应均匀，不宜过多，滚涂时用力应均匀，且不宜过大，并应保持匀速；滚筒应沿同一方向滚压，每遍方向可不同。边角、附件等滚筒无法涂敷的部位应采用刷涂工具进行补涂。

焊缝、边角及表面凹凸不平部位应多蘸涂料或增加涂敷遍数。

每道漆的涂敷间隔时间应不大于24小时，下一道漆宜在上道漆表干后涂敷。若上一道漆已经固化，应打毛后方可涂敷下一道漆。最后一道面漆涂敷完成后，应在常温25 下固化7天以上方可投入使用。如果固化温度低于10 ，应固化10天以上方可投入使用。

施工过程中应在不同部位测定涂层的湿膜厚度，并及时对涂料粘度及涂敷工艺参数等进行调整，保证防腐层最终厚度达到设计要求。