

山东济南环氧煤沥青漆施工方法

产品名称	山东济南环氧煤沥青漆施工方法
公司名称	济南傅贲经贸有限公司
价格	500.00/组
规格参数	品牌:长江 组份:双组份
公司地址	济南历城区盖世五金机电市场东门20号
联系电话	18906449989

产品详情

环氧煤沥青漆施工方法:1.底材除锈 A) 喷砂除锈 管道、管道支架等钢结构均采用喷砂方式除锈。喷砂除锈时,安排在防腐工场集中喷砂除锈,其除锈质量等级为 Sa2.5 级,为保证除锈质量等级,喷射磨料材质为石英砂,含水率小于 1%,粒度要求全部通过 7 筛号, 20 筛号筛余量不小于 40%,不通过 45 筛号。喷砂时在喷射角度、喷枪移速和喷距都须符合要求,保证喷砂表面较为一致的表面粗糙度,既增加涂层附着力,又保证表面平整度。 B) 机械除锈。安装好的焊缝部位的除锈采用砂轮机机械动力除锈方式,要求除锈等级达到 St3 级。 2.底漆和缠玻璃布前的面漆 a) 防腐的环氧煤沥青油漆施工根据现场条件采用刷涂的方式。 b) 钢材除锈经检查合格后涂刷底漆和面漆,涂漆时尽可能留出钢材装配的焊缝位置,预留长度约为 150mm,以免焊接时难以清根,影响焊接质量。 c) 对于钢材表面坑尘程度较大(> 2mm 以上),尚应拌制腻子将其补平。 d) 环氧煤沥青漆混合配制好拌匀后将其熟化 15 ~ 30min,并在 4 小时内用完。 e) 底漆表干后固化前涂刷第一道面漆,面漆实干后固化前涂刷第二道面漆。施工时,往往在工序流程上是连续的,因此需要特别注意油漆的涂装间隔时间,保证涂装间隔在最小和最大涂装间隔之间。现场施工时,要根据涂料的性能和天气条件确定涂装的间隔时间。 f) 如果油漆复涂间隔太长,则需要将油漆表面用砂布或砂轮打毛后再涂刷后道漆。 g) 钢材喷砂合格后应立即涂刷底漆,因此,应同时注意粉尘对涂漆的影响,涂漆时尽可能远离喷砂区域或暂停喷砂施工。 h) 环氧煤沥青漆作业应按随货所到的材料说明书和规范要求进行操作。 i) 油漆作业施工用具应干净,使用过程中的清理和用完后处理应适当。 j) 涂刷时,层间纵横交错,每层往复进行。涂漆的时间间隔应符合涂料的技术要求,漆膜厚度符合设计要求。漆膜在干燥过程中,应保持周围环境清洁,防止漆膜表面受污。 3.缠绕玻璃布 a) 玻璃布的缠绕应在第二道面漆涂刷后立即进行。加强级环氧煤沥青防腐按要求缠绕一层玻璃布。 b) 缠绕玻璃布时要求压边时搭边 15 ~ 25mm,接头处搭头 100 ~ 150mm。 c) 缠布时如果出现鼓泡,应用小刀将其割破,然后挤出泡内空气,抹平表面。 d) 整个玻璃布的缠绕应表面均匀平整。 4.面漆涂刷 a) 玻璃布缠好后立即涂刷后道面漆。缠布后的面漆涂刷两道。 b) 面漆涂刷时一定要保证涂层满布,不允许出现漏涂、针孔现象。 c) 涂层就保证将玻璃布完全覆盖浸透。 5.干燥与保养 管道防腐完成后让其静置自行干燥,至少保持 8h 不能移动,使其不受淋雨、泡水,实干后方可运输。 6.管道防腐层的补伤和补口 管道在运输和安装过程中可能会出现对管道防腐层的损伤,管道安装完成并验收合格后,还需要对管道防腐层进行补口补伤。

a) 补伤时钢材表面的锈渍采用砂轮机除锈或手工除锈，其除锈等级要达到 St3 级以上。 b) 补口补伤部位因其量小复杂，操作不便，检查人员易于疏忽，施工人员尤其要注意自觉保证质量。 c) 管道的防腐补口补伤所采用的防腐层应与相邻管道的防腐层相一致。新防腐层与旧防腐层的接茬呈阶梯式，接口处须搭接。搭接至少保持在 50mm 以上。

我公司主要销售产品为工业油漆涂料、工业漆、重工业防腐漆、特种漆、环氧系列、氟碳漆、聚氨酯涂料、醇酸系列涂料、丙烯酸漆、地坪漆、防火涂料等各种功能性涂料，附带销售自喷漆、各种胶粘剂、内外墙工程及家装乳胶漆、汽车专用漆、固化剂、各种稀释剂等系列产品，广泛应用于民用、生产制造、机床机械设备、桥梁、钢结构、船舶、金属非金属、化工装备、橡胶、塑料、装饰、复合材料、汽车等行业，产品畅销山东所辖县市、冀京津、安徽、江苏、浙江、河南等地区的部分城市。承接特种防腐漆工程、防火涂料施工、环氧地坪漆工程，可包工包料。