

乌鲁木齐玻璃鳞片胶泥高温型现货批发厂家

产品名称	乌鲁木齐玻璃鳞片胶泥高温型现货批发厂家
公司名称	乌鲁木齐市东化东诚涂料有限公司
价格	18.00/公斤
规格参数	规格:H52-5 型号:乙烯基 产地:乌鲁木齐
公司地址	长春北路88号
联系电话	0991-6092446 15099515589

产品详情

新疆乌鲁木齐玻璃鳞片胶泥耐高温乙烯基型批发厂家 固化剂 稀释剂 环氧煤沥青漆 沥青马蹄脂，厂家直销，各种防腐涂料 环氧涂料 有机硅耐高温涂料 聚氨酯面漆

氟碳漆 标线漆 防腐导电涂料 批发。

1、表面处理

干法喷砂或喷丸用于表面处理，详细施工要求如下： 预处理

(1) 需防腐蚀处理的表面焊缝上的焊瘤、焊渣、飞溅物均应打磨掉。(2) 结构转角、表面凹凸不平及焊缝表面应打磨平整或圆滑过渡。2：喷砂(丸)除锈(3) 喷砂(丸)所达到的质量等级按照GB 8923-88《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》Sa2 1/2，要求完全除去金属表面上的油脂、氧化皮、锈蚀产物等一切杂物，并清除粉尘。残存的锈斑、氧化皮等引起轻微变色的面积在任何100×100mm²的面积上不得超过5%，粗糙度应达到40—70 μm。

(4) 喷砂(丸)采用的压缩空气应干燥洁净，不得含有油污、杂物和水分，压力为0.5-0.6Mpa。(5) 喷砂(丸)的砂粒采用石英砂(钢丸)，应干燥洁净，无油污、杂物；含水量应小于1%，必要时应进行烘烤干燥，待凉后才能使用。

砂粒是粒径为1-3.2mm,其中1-1.5mm的粒径不少于40%。

钢丸的粒径为0.63-1.60mm，其中0.63-0.8mm的粒径应不少于40%。

d底漆

1、底漆

1) 取预配好的适量底漆，加入促进剂搅拌均匀后，再加入适当比例的配套固化剂搅拌3min以上，搅拌均匀后使用。用毛刷或辊刷涂1道，用量0.20-0.40kg/道.平米左右。在经处理后的待衬表面涂刷第一道底漆。（促进剂不超过1.5%，固化剂0.5-2%根据气温可做调整，天气越冷使用固化剂比例越大。）

2、鳞片胶泥中涂

1) 取适量鳞片胶泥预混料，加入适当比例的配套促进剂、固化剂，搅拌均匀。一次搅拌的鳞片胶泥料应控制在30 min内用完，且初凝时间应控制在40min左右。

2) 用抹刀单向均匀地将施工料涂抹在涂好底漆的基础上，每道施工厚度（初凝后）为 $1.0 \pm 0.2\text{mm}$ ，用量为1.6kg/道.平米左右，每道涂抹的间隔时间为2h。3) 通常情况下，施工2道即可，

4) 每道鳞片胶泥涂抹后，在初凝前可用沾有苯乙烯溶剂的羊毛毡辊滚压，直至肉眼观察表层光滑均匀为止。表面不允许有流淌痕迹，一经产生应重新滚压平整。

5) 在施工过程中，施工面应保持洁净，如有凸起物或施工滴料应打磨平整。6)

2次涂抹的端部界面应避免对接，必须采取搭接方式。

用溶剂清洗并干燥后，应重新涂抹底漆和鳞片胶泥施工料。

4 面漆

3、面漆

1) 应在完成底漆涂刷、鳞片胶泥涂抹、鳞片胶泥层修补、玻璃布或毡增强的工序后，涂刷面漆。

2) 取预配好的适量面漆料，并加入规定量的促进剂、固化剂，搅拌均匀后涂刷，面漆涂刷1-2道，涂刷方向应相互垂直，两道面漆的涂刷时间间隔2h。最后一道面涂料中应含苯乙烯。

注意事项

1、促进剂不超过1.5%，固化剂0.5-2%根据气温可做调整，天气越冷使用固化剂比例越大。

2、胶泥做完后，如果不是特定的要求，也可以不需要苯乙烯，但最好滚压。

3、不管哪种材料配促进剂和固化剂时，请少量的配比，现用现配，一般是1/3桶适宜。

4、先放促进剂搅拌好后，加热固化剂在搅拌均匀，时间不要过长，而且在短时间内使用。

5、根据各地的天气气温、湿度不同，加入的促进剂和固化剂的固化时间略有不同，请在操作时，做少量的实验，以免掌握不好，浪费材料。