

# 水性漆工艺几大步骤和难点-史考特水性漆代理

产品名称	水性漆工艺几大步骤和难点-史考特水性漆代理
公司名称	深圳史考特商贸有限公司
价格	100.00/桶
规格参数	品牌:史考特 型号:按需选择 产地:美国
公司地址	深圳市龙岗区平湖街道华南大道一号华南国际印刷纸品包装原辅料物流区(二期)华南城环球物流中心8层816房
联系电话	13923711775

## 产品详情

水性漆工艺几大步骤和难点,值得收藏 随着日益严格的国家环保法规的颁布和实施,涂装的要求也越来越高。涂装不仅要保证良好的防腐蚀性能、高装饰性能、高施工性能,还要采用性能良好的材料和工艺、降低挥发性有机物(voc)的排放。近年来,水性漆因其较为环保的成分,成为涂料的主力军。水性漆与溶剂型漆相比-的优点是voc排放大大降低。水性漆相对溶剂型漆具有环境污染小、高流平性、外观性好等优点;但相对的水性漆的施工要求高、导电性好、腐蚀性高等缺点。

一、水漆施工工艺 1.基层处理:首先清除木料表面的尘土和油污,如木料表面沾有油污,可用烯料将油污擦洗干净。清除尘土、油污后磨砂纸,大块砂纸包5cm见方的方木垫着磨。要求磨平、磨光,并清扫干净。 2.满刮透明腻子:腻子要刮到,收净,不应漏刮。 3.磨砂纸:待腻子干透后,用1号砂纸打磨平整,磨后用于布擦抹干净。再用同样的腻子满刮第二道,要求和刮头道腻子相同,刮后在钉眼和缺棱掉角处抹腻子,抹得饱满平整后磨砂纸,打磨平整,做到木纹清晰,不得磨破棱角,磨完后清扫,并用湿布擦净,晾干。 4.刷道水性清漆:涂刷时要横平竖直,薄厚均匀,不流不坠,刷纹通顺,不许漏刷,干后用1号砂纸打磨,并用湿布擦净,晾干。以后每道漆间隔时间一般夏季约6h,春、秋季约为24h左右,有条件时间稍长一点更好。 5.喷色和修色:喷色精或色油,对已刷过头道漆的节疤,钉眼等处进行修色,要根据当时颜色深浅灵活掌握,修好的颜色与原来的颜色要基本一致。 6.刷第二道水性清漆:先检查喷色和修色,如符合要求便可刷第二道清漆,待清漆干透后,用1号砂纸打磨,用湿布擦干净,再详细检查一次,如有漏抹的腻子和不平处,需要复抹色腻子,干后局部磨平,并用湿布擦净。 7.刷第三道水性清漆:待第二道水性清漆干后,用280号水砂纸打磨,磨好后擦净,其余操作方法同上。 8.刷第四道水性清漆:如要亚光效果应加亚光精,刷完第四道水性清漆后,要等漆膜干固硬化后用280号-320号水砂纸进行打磨,磨光,磨平,磨后擦干净。 9.擦上光蜡:用干净白布将上光蜡包在里面,收口扎紧,用手揉擦,擦匀,擦净直至光亮为止。

质量要求: 严禁脱皮、漏刷、斑迹,棕眼刮平、木纹清晰、光亮柔和、光滑无挡、手感好、无流坠、皱皮,颜色一致,无刷痕。 二、解决毛刺的方法 木材着水后,水沿木纤维管和木纹中的微隙渗入,使其膨胀变大,突出木材表面,干后不能复原。所以木材涂水性漆后会出现木纹突起、起颗粒、生毛刺等现象。 1.用无蜡虫胶漆封闭木材表面。这种方法比水湿法好,除了可防止涂水性漆产生起粒、长毛刺外,还可增加木材的层次感。但是,由于虫胶本身的颜色,往往会使木材带上淡淡的

琥珀色。虫胶漆封底对旧漆面和可能已被油脂、脱模剂、有机硅化合物污染的木材表面十分有用，可防止涂水性漆产生缩孔、鱼眼等施工弊病。涂装过程中如果发现涂装面，尤其是旧漆面涂漆后有缩孔和鱼眼现象时，应擦去已涂的水性漆，打磨后用脱蜡虫胶漆封底，然后再涂水性漆。虫胶漆是虫胶的酒精溶液，可用刷涂或擦涂法施工。封底后用400#以上的砂纸打磨，再用酒精或湿布擦拭净打磨面，这样可增加面漆的附着力。

2.用可挤出水的湿布揩擦待涂木面，使木材表面充分润湿，晾干后用细砂纸打磨掉形成的毛刺和颗粒。然后涂一道底漆，干后用400#左右的砂纸轻轻打磨。对多孔木材要涂两道底漆后再打磨，这时道底漆应加5%~10%的水稀释后再用。

三、喷房系统技术特点

水性漆喷房施工环境对喷涂质量有很大的影响，所以应满足以下条件：

(1)喷房亮度明亮且均匀； (2)温湿度适宜； (3)无灰尘； (4)良好的供风系统；

(5)良好的文丘里除渣系统； (6)完备的防火设备。

根据以往经验，水性漆要得到良好的产品质量，需同时满足以下条件：

(1)照度应控制在750~1500lx； (2)温度22~26℃，相对湿度55%~75%(65%~)；

(3)灰粒控制要求5μm的为1，10μm的为0；

(4)手工段向下风速0.2~0.4m/s，自动段向下风速0.4~0.6m/s。

四、烘房系统技术特点 运用水性漆喷涂工艺的车间，中涂烘房开始段都会有一个预烘干的过程。在这个阶段温度会被加热到80℃左右，起到蒸发水分的作用，之后再将温度加热到170℃左右，使漆膜彻底烘干。之所以这样设计，是因为水性漆如果升温过快会造成水分蒸发过快，而导致橘皮等缺陷的出现。水性色漆喷涂完成之后，需要通过闪干烘房进行脱水处理，才能完成“湿碰湿”的喷涂工艺。根据以往经验，色漆脱水率需控制在90%~95%之间，脱水过-造成失光、发花、外观差等缺陷，脱水过低则会造成针孔等缺陷。

五、其它注意事项

1.由于水性漆的主要成分是水，所以水性漆循环系统使用的材料必须是不锈钢材料。

2.水具有高导电性，所以喷涂水性漆和喷涂溶剂型漆所使用的自动喷涂系统也有很大的区别。为了防止高压静电泄露至主循环管路，水性漆机器人内部使用柱塞泵代替齿轮泵，将喷漆回路与主循环管路断开，防止危险发生。

3.冬季施工室内工程应在采暖条件下进行，室温保持均衡，不宜低于+10度，且不得突然变化，应设专人负责测温和开关门窗，以利通风排除湿气，夏季施工时应在涂料中加化白水，防止受潮泛白。水性清漆施工要保持通风。夏季要防止霉变。

4.待涂装的一般木材表面应先用200#砂纸初步打磨后再用600#砂纸打磨，使其平整光滑。细木工件可直接用600#砂纸打磨。细砂纸打磨会使木纹紧密，减少木纹起粒现象。