

高温玻璃鳞片防腐涂料价格

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 高温玻璃鳞片防腐涂料价格 |
| 公司名称 | 廊坊博程防腐材料有限公司 |
| 价格 | 13.00/公斤 |
| 规格参数 | 博程:博程 齐全:齐全 河北:河北 |
| 公司地址 | 河北省廊坊市大城县广安镇大广安村 |
| 联系电话 | 0316-5950235 15530640151 |

产品详情

高温玻璃鳞片防腐涂料价格

防腐蚀原理和结构：防腐蚀原理--玻璃鳞片的迷宫效应。这种屏蔽效果在苛刻的使用条件下降低了气泡的生成。由于玻璃鳞片为层状配置，再加上鳞片、配合剂屏障的效果，因此能起到因膨胀系数和面方向的硬化收缩率的降低而提高附着性，防止断裂、剥离的作用，这些重要的效果均通过和树脂性质的密切融合而产生的。

性能特点：

- 1、具有独特的抗渗透屏障，腐蚀性气体渗透率低；

2、良好的耐水、碱、部分溶剂及其它一些特殊化学介质性能；

3、硬化收缩小，与多种基材粘结性强，易局部修补；

4、高韧性，良好的力学性能，适应温度骤变；

5、100%交联固化，表面硬度高，有良好的耐磨蚀性；

6、建议长期使用温度：湿态140，干态170-190。

玻璃鳞片施工程序

基本程序：基体检查——基体喷砂处理——底漆涂刷——胶泥涂抹（分两遍涂抹，每层厚度约1.0mm）——局部FRP加强（阴阳角等部位）——质量检测及修补验收——面漆涂刷

1、施工各环节介绍

（1）、基体检查：

主要检查项目为：设备结构能否进行鳞片衬里施工（如设备内部的局部结构存在狭小的缝隙，施工工具无法深入其中），焊缝的打磨，要求焊缝的高度不高于基体0.5mm，且与基体保证平滑过渡，阴阳角的部位一定要保证拐角部位的圆角半径 $R > 5\text{mm}$ 。

（2）、喷砂处理

鳞片衬里对基体喷砂处理的要求为Sa2.5级，即要求对金属基体表面经过喷砂处理后，表面呈现“银白色”，钢材表面无可见油脂、污垢、氧化皮、铁锈、油漆涂层等附着物，任何残留的痕迹仅是点状的轻微色斑。

（3）、底漆涂刷：

喷砂后表面在一个工作轮班（8~12小时）之内或在产生可见的表面锈斑之前上底漆。如果发生

表面生锈，生锈区域将根据以上要求重新喷吹。通过刷或滚动上底漆。根据现场环境温度按照相应的比例在底漆中加入固化剂和促进剂搅拌均匀后使用（注意：促进剂和固化剂严禁同时加入，应当先加入促进剂搅拌均匀后再加入固化剂搅拌均匀）。

当以下任何情况存在时不允许上底漆：

- 1、工作区域的相对湿度大于90%。
- 2、金属表面的温度未超过工作区域空气露点温度3 。
- 3、金属表面的温度或工作区域空气的温度高于32 或低于5 时。
- 4、金属表面有灰尘污迹或水分涂刷后的底漆层应当均匀，无漏涂，无明显的流淌痕迹。

4、胶泥涂抹：

1、胶泥涂抹时，底漆层必须已经固化，且底漆层暴露在空气中的时间不超过两周。

2、一般涂两遍，平均厚度为2.0mm（不得小于1.6mm）鳞片胶泥施工采用涂抹碾压法施工。抹涂碾压施工作业是通过作业人员用抹子、灰刀等工具按一定厚度要求和一定的涂抹方向涂抹到被防护的表面，再经过压碾（方向统一）压光、除泡压实、压平、使鳞片按规定方向叠压排列后固化成型。（分两遍施工完成，滚压使用羊毛滚筒沾取少量滚压液）

3、耐磨层材料的配比：耐磨胶液量：耐磨颗粒（70~140目精致耐磨粉）：固化剂：促进剂=100：240：2：0.2.

4、耐磨层配制过程如下：称取一定量的耐磨胶液量，按比例加入精致耐磨粉搅拌均匀后加入促进剂，促进剂搅拌均匀后再加入固化剂搅拌2-3分钟，待固化剂搅拌均匀后进行涂抹施工。

3、根据现场环境温度按照相应的比例在鳞片胶泥中加入固化剂和促进剂搅拌均匀后使用（注意：促进剂和固化剂严禁同时加入，应当先加入促进剂搅拌均匀后加入固化剂搅拌均匀）。

5、局部FRP加强层：

1、在设备的阴阳角、人孔、支撑及接管处等部位结构应力较为集中，由于鳞片衬里材料为热固化材料，所以在材料固化过程中会在这些部位形成较大的热应力集中，为保证这些部位的防腐层质量，需要在该部位加衬一层FRP加强层，从而确保这些部位的防腐层质量。

2、FRP贴衬，一般采用手糊法，贴衬顺序应先立面后平面，先上后下，先里后外，先壁后底。一般采用间断法施工，先涂刷胶料，再衬布或毡，赶走气泡并贴紧，其上再涂胶料直至完全浆布或毡沁透。FRP衬里施工后应检查其质量，如有毛刺，流淌，气泡等缺陷，应清除修整，合格后方可继续施工。在固化后，应进行全面质量检查，发现缺陷后应进行修补。FRP加强层的施工环境要求与底漆涂刷的施工环境要求相同。)。

6、局部耐磨层施工工艺

1、在防腐部位有较大的磨损状况需要在鳞片胶泥涂抹层上再涂抹一层厚度不小于1.5mm的耐磨层，以保证防腐层的质量。即在胶泥涂抹完成并固化后再涂抹耐磨层。

2、耐磨层的涂抹施工过程与鳞片胶泥的施工过程相同，即采用涂抹碾压法施工。

抹涂碾压施工作业是通过作业人员用抹子、灰刀等工具按一定厚度要求和一定的涂抹方向涂抹到被防护的表面，再经过压碾（方向统一）压光、除泡压实、压平按规定方向叠压排列后固化成型。

耐磨层材料的配比如下：

耐磨胶液量：耐磨颗粒（70～140目精制耐磨粉）：固化剂：促进剂=100：240：2：0.2

耐磨层配制过程如下：

称取一定量的耐磨胶液量，按比例首先加入精制耐磨粉搅拌均匀后加入促进剂，促进剂搅拌均匀后再加入固化剂搅拌2-3分钟，待固化剂搅拌均匀后进行涂抹施工。

7、质量检测及修补验收

等防腐层施工完毕并固化后，对施工过的防腐层根据设计要求进行质量检测，检测

分为目测、厚度检测、针孔检测。当没有达到设计要求时，需要对防腐层进行修补，修补过程与鳞片衬里的施工过程近似。

、目测：要求防腐层表面整体均匀、平整，无漏涂，无特别明显的不均匀状况。

、厚度检测：通过电磁测厚仪进行厚度检测，根据设计厚度要求进行检测，每

平方米测3个点，要求达到衬里设计厚度的要求，当厚度达不到要求时再涂抹一层鳞片胶泥，达到设计厚度的要求，并通过厚度检测合格后为止。烟道部位的鳞片衬里厚度为2mm。

、电火花检测：通过电火花检测仪对防腐层进行100%全面针孔检测，当发现存在针孔时要进行修补直至通过电火花检测合格为止。修补过程为：表面处理（通过打磨来完成，即对不合格部位打磨至底层）——鳞片胶泥涂抹——检测。电火花检测的电压为7000V。（每增加1mm检测电压增加3000V）

8、面漆：

当一切防腐层检测合格后，在内衬层表面涂刷一层面漆。面漆的涂刷及环节要求与底漆相同。根据现场环境温度按照相应的比例在面漆中加入固化剂和促进剂搅拌均匀后使用（注

意：促进剂和固化剂严禁同时加入，应当先加入促进剂搅拌均匀后再加入固化剂搅拌均匀）。

9、固化剂及促进剂的配比

固化剂的加入量为材料量的1.5%—3.5%，促进剂的加入量为固化剂的10%。根据环境温度的高低进行调整，当环境温度较高时，则降低固化剂与促进剂的加入量；当温度降低时则增加固化剂与促进剂的加入量。在施工前首先做一个小样试验决定固化剂的加入量，控制点为加入固化剂及促进剂并搅拌均匀后60分钟左右开始固化即可。（促进剂和固化剂严禁同时加入，应当先加入促进剂搅拌均匀后再加入固化剂搅拌均匀）