

树脂玻璃鳞片 玻璃鳞片防腐施工价格

产品名称	树脂玻璃鳞片 玻璃鳞片防腐施工价格
公司名称	廊坊博程防腐材料有限公司
价格	11.00/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

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。

特点 对含腐蚀性污水、强酸、碱、盐等有优异的耐腐蚀性 耐化学性、耐溶剂性、抗渗透性优
，耐溶剂性、抗渗透性 腐蚀性好

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。