

水闸门喷锌防腐施工

产品名称	水闸门喷锌防腐施工
公司名称	杭州拓翔喷涂工程有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	杭州经济技术开发区白杨街道21号大街600号4幢305室
联系电话	86903569 13989821555

产品详情

水闸门喷锌防腐

水闸门由于常年浸泡在水里,又会受到水中石砂及水浪的冲击,为了延长水闸门的使用寿命,一般5年内会都闸门进行防腐一次。为了延长闸门的使用寿命,降低成本,金属表面防腐设计采用耐蚀金属涂层,是合理科学的选择。

喷锌及喷铝 工艺流程：

基体焊缝处理 表面喷砂处理 喷***层锌涂层 检查修补 喷第二层锌涂层 涂层封闭 外观检查 剥离检查 厚度检查 空隙检查 成品

1.表面处理喷砂处理

1.1焊缝处理。

用角磨机对焊缝进行处理,使焊缝无焊瘤和夹渣,高度不大于2mm转角部位应焊接饱满,呈圆弧过渡,且圆弧半径R 10mm。

1.2喷砂处理。目的是通过对基材表面采用喷砂处理,非常彻底的除去氧化皮、油脂、锈蚀及油污等附着

物呈现洁净的基体表面。其次，是将集体表面处理成较高的粗糙度，以增大与涂层的结合面积，增强附着力。质量要求：除锈须达到GB8923-88中Sa3级标准，通过图片对比确认。粗糙度达到GB/T13288-91标准中M级，粗糙度指 $Ry=60-100\ \mu\text{m}$ 。较高的粗糙度，以增大与涂层的结合面积，增强附着力。质量要求：除锈须达到GB8923-88中Sa3级标准，通过标准样块对比确认。粗糙度达到GB/T13288-91标准中M级，粗糙度指 $Ry=60-100\ \mu\text{m}$ 。0.3-0.35m/分钟。两层之间的喷镀方向应垂直。

2.热喷锌、铝施工工艺

2.1工艺流程：压缩空气系统经过除油、除水过滤，然后用喷枪将锌丝由后导管放入喷枪，用氧气、乙炔焰作熔融焰，风作动力，喷射处理好的基体金属，形成均匀的镀层。

2.2锌丝直径 =3mm，纯度要求99.99%

2.3喷涂作业。启开喷枪阀门，先将乙炔压力阀调至0.10-0.12Mpa，并放少量氧气，进行点火。在点火前必须除去空气、氧气和乙炔的混和物。将锌丝放入喷枪并伸出枪嘴8mm，***长不得超过12mm。擦去锌白和油脂，用净化过的压缩空气，推动锌丝前进，并使熔融部分形成一种雾状喷射到结构表面上，形成镀层。

2.4空气压力在0.50-0.60MPa之间为宜。2.6氧气压力应为0.12MPa，乙炔压力为0.10-0.15Mpa

2.5喷射距离：控制在100-120mm之间为宜。

2.6喷镀角度：控制在 80° ***为理想。

2.7送丝速度：控制在120-150cm/s为宜。锌消耗约为2.65Kg/h左右。喷涂效率在25-30m²/h之间。

2.8喷枪移动速度：一般约为0.3-0.35m/分钟。两层之间的喷镀方向应垂直。

2.9喷束的重叠：在喷镀面积很大时，可分若干小区。喷距在100-120mm之间，火花束角度 $< 4^\circ$ ，喷束宽为4cm-5cm，喷镀时喷束一般应重叠三分之一。若重叠过少，在镀层会有不均匀花纹产生；若多次重叠，会造成镀层厚度不匀。

3.封孔（涂料封闭）

为了有效保护喷涂层，锌喷涂完成后，须进行封闭处理。根据具体产品选择不同的封孔剂对锌、铝涂

层进行封孔处理..