

彩钢厂房怎么做翻新

产品名称	彩钢厂房怎么做翻新
公司名称	科邦防腐材料（廊坊）有限公司
价格	9.00/公斤
规格参数	产地：:河北廊坊 单件净重：:20kg 储存方法：:阴凉通风干燥
公司地址	河北省廊坊市大城县臧屯乡张贾村（注册地址）
联系电话	15100649650 15333162931

产品详情

彩钢厂房怎么做翻新彩钢瓦生锈是屋面常会出现的问题，一般采取的解决方式是进行除锈翻新作业，彩钢翻新步骤：

- 1、采用人工和机械相结合的方式除锈，用角向磨光机、钢丝刷、铁砂布等工具将基面灰尘、污垢、毛刺、水渍、油脂和老化的油漆层等附着物清除干净。
- 2、金属面腐蚀生锈的部位，须用角向磨光机或铁砂布将表面锈层打磨干净，露出金属原有本色。
- 3、表面漆膜完好的部位应清除表面的灰尘、油脂、水渍、污垢等附着物，为了提高基面附着力应用铁砂布将表面打毛，并用棉纱头或压缩空气将表面粉尘清除干净。
- 4、基面除锈标准达合格标准。
- 5、基面除锈后经甲方验收合格后方可进行涂层施工。
- 6、为防止二次污染，在基面处理后立即涂刷底漆。
- 7、钢结构涂层施工
 - 7.1涂层施工前用毛刷或压缩空气将表面、阴角、沟槽的粉尘清除干净。
 - 7.2按产品规定配比配制涂料，并搅拌均匀，熟化时间控制在30分钟，在6小时内施工完毕，涂装间隔不能小于24小时，不大于7天。
 - 7.2施工温度在5度-35度，相对湿度 85%，在有雨、雾、雪和较大灰尘条件下不可施工。

7.4施工所用工具应清洁干燥，涂料不得混有水分、香蕉水、醇类溶剂、汽油等及其它杂质，涂料现配现用，须在6小时内施工完毕，以防止结胶，造成不必要的损失，提高施工成本。

7.5确认无漏涂、无锈粉的情况下进行涂层施工。

7.6涂层涂刷应均匀美观，做到不漏涂、不误涂、不挂流、无剥落、无损坏、无针孔、无明显皱折现象。

7.7前道工序完成后，必须达到产品的实干时间，再进行下道工序的施工。

7.8涂刷时应保证涂层的厚度、均匀度、底漆采用醇酸磁漆底漆，一遍干膜厚度为50um，面漆采用醇酸磁漆面漆二遍干膜厚度为100um，总厚度不小于150um。

7.9涂刷时应保持每遍涂层的厚度和涂层的总厚度。

7.10验收标准：目测无皱折、挂流、气泡、露底、针孔等现象或用测厚仪检测。

彩钢厂房怎么做翻新

彩钢翻新的时候不能使用市场上的调和漆，由于调和漆和彩钢面的漆不结合，所以一年内会导致爆皮脱落，造成浪费钱白费劲，使用科邦彩钢翻新专用漆（胶），可以让翻新彩钢焕然一新，不爆皮，不开裂，确保使用8-10年，让您无后顾之忧。