



让世界充满色彩



山东海恒工业涂料有限公司
SHANDONG HAHENG INDUSTRIAL COATING CO., LTD.

电话: 0537-2350677 0537-2105577

网址: www.sdhhtl.com

邮箱: sdhhtl@126.com

地址: 山东省济宁市嘉祥县工业园区新民路1号



智能环保涂料
重防腐解决方案提供厂商

山东海恒
工业涂料有限公司
SHANDONG HAHENG
Special Coatings Co.

海纳百川 恒久发展
HEINER RIVERS

让·世·界·充·满·色·彩
山东海恒工业涂料有限公司

公司简介 COMPANY PROFILE

山东海恒涂料有限公司总投资3.2亿元,其中固定资产投资2.4亿元。建筑面积7万平米。生产车间引进全自动生产工艺和流水线,并从国外引进10余项新材料技术,目前为10条五层全自动罐装生产流水线,6条小吨位生产流水线,额定产能年产5万吨,满足客户的不同需求。

公司致力于研发重防腐类、功能类、特种油漆涂料,为客户提供一站式防腐施工解决方案是我们的工作目标。可根据客户实际重防腐施工环境、技术要求、喷涂方式、使用环境、耐用年限、节约物料、验收标准提供全方位服务。

公司自制相关树脂原料、水性乳液,并与合作原料供应商根据下游施工工程要求,优化原料属性和特性。

海乃百川,恒久发展。

海恒人愿与您一起共创涂料行业美好明天!



让·世·界·充·满·色·彩
山东海恒工业涂料有限公司

企业文化 CORPORATE CULTURE

- 企业精神:同心 同德 同进步
- 企业宗旨:信誉为天 质量为本
- 发展战略:以人为本 行稳致远
- 质量方针:精益求精 品质至上



许可证书



军工涂料



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	2	60
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	60
一	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	脂肪族聚氨酯底漆	2	60
案	中间漆	脂肪族聚氨酯中间漆	2	80
二	面漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	丙烯酸聚氨酯底漆	2	60
案	中间漆	环氧富锌中间漆	1	60
三	面漆	聚氨酯面漆或聚氨酯面漆	2	80

高铁集成化涂料



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	1	70
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	80
一	面漆	聚氨酯面漆	2	70
方	底漆	环氧富锌底漆	1	70
案	中间漆	环氧云铁中间漆	2	130
二	面漆	聚氨酯面漆	1	70
方	底漆	环氧富锌底漆	1	80
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	80
三	面漆	聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	环氧富锌底漆	1	70
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	80
三	面漆	聚氨酯面漆	2	80

地坪涂料



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧封闭底漆	2	80
案	中间漆	环氧地坪中间漆	1	40
一	面漆	环氧地坪面漆	2	80
方	底漆	环氧封闭底漆	2	80
案	中间漆	环氧地坪中间漆	1	50
二	面漆	环氧地坪面漆	2	80
方	底漆	环氧封闭底漆	1	40
案	中间漆	环氧地坪中间漆	1	40
三	面漆	环氧地坪面漆	2	70



港机



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	2	60
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	60
一	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	60
案	中间漆	丙烯酸聚氨酯中间漆	1	60
二	面漆	各色氟碳面漆或聚硅氧烷面漆	2	80

凉水塔



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧玻璃鳞片底漆	2	80
案	中间漆	环氧玻璃鳞片中间漆	1	40
一	面漆	环氧玻璃鳞片面漆	2	80
方	底漆	丙烯酸酯专用面漆	2	80
案	二面漆	丙烯酸酯专用面漆	1	50
方	底漆	乙烯基玻璃鳞片底漆	1	40
案	中间漆	乙烯基玻璃鳞片中间漆	1	40
三	面漆	乙烯基玻璃鳞片面漆	2	70

桥梁



配套方案（桥梁钢结构）

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	1	70
	中间漆	环氧云铁防锈漆	1	80
	面漆	各色氟碳面漆或丙烯酸聚氨酯面漆	2	80
	底漆	环氧富锌底漆	2-3	120
案	面漆	各色氟碳面漆	2	70
	底漆	环氧富锌底漆	2-3	120
	面漆	各色氟碳面漆	2	80
	底漆	天冠防锈环氧防锈漆	1	70
一	中间漆	环氧云铁防锈漆	1	30/82
	面漆	氟碳面漆	1	80
万	底漆	环氧富锌底漆或底漆	1-2	80
	面漆	环氧富锌底漆	1-2	100

管道



配套方案(埋地管道)

部位	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	2	70
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
一	面漆	环氧富锌底漆	2	80
方	底漆	环氧富锌底漆	2	60
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
二	面漆	环氧富锌底漆	2	160
方	底漆	环氧富锌底漆	2	60
案	中间漆	环氧富锌底漆	1	50
三	面漆	环氧富锌底漆	2	160

配套方案(地面管道)

部位	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	2	80
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
一	面漆	各色丙烯酸聚氨酯面漆	2	70
方	底漆	环氧富锌底漆	2	60
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	60
二	面漆	各色氟碳面漆	2	80
方	底漆	环氧富锌底漆	2	60
案	中间漆	环氧富锌底漆	2	60
三	面漆	各色氟碳面漆	2	60

(注) 环氧富锌底漆：一底二面，二底二面，三底二面，三底三面

挂车



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方案一	底漆	环氧富锌底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	40
	面漆	丙烯酸面漆	2	80
方案二	底漆	环氧富锌底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80

工程机械



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方案一	底漆	环氧玻璃鳞片底漆	2	80
	中间漆	环氧玻璃鳞片中间漆	1	50
	面漆	环氧玻璃鳞片面漆	2	70
方案二	底漆	丙烯酸酯专用底漆	2	60
	面漆	丙烯酸酯专用面漆	1	60
方案三	底漆	乙烯基玻璃鳞片底漆	2	80
	中间漆	乙烯基玻璃鳞片中间漆	2	60
	面漆	乙烯基玻璃鳞片面漆	2	60

锅炉



配套方案

部位	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(m)
方案一	底漆	环氧富锌底漆	2	60
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	60
	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80
方案二	底漆	无机富锌底漆	2	60
	中间漆	环氧云铁中间漆	2	100
方案三	底漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	60
方案三	中间漆	丙烯酸聚氨酯中间漆	2	100
	面漆	各色氟碳漆或聚硅氧烷面漆	2	80

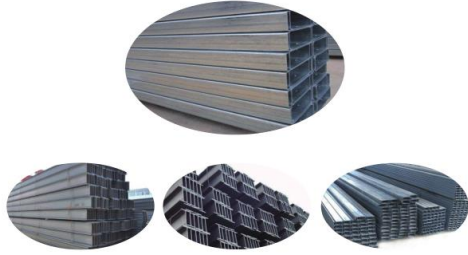
钻井设备



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方案一	底漆	环氧富锌底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	40
	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80
方案二	底漆	无机富锌底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
方案三	底漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	1	40
方案三	中间漆	丙烯酸聚氨酯中间漆	1	40
	面漆	各色氟碳面漆或聚硅氧烷面漆	2	70

钢结构



配套方案（钢结构涂装体系）

1.1 钢结构配套方案一（一般防护涂层）

涂装程序	涂料名称	涂装遍数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	2	80
2	面漆	1	40
3	合计	3	120

1.2 钢结构配套方案二（防腐涂层）

涂装程序	涂料名称	涂装遍数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	2	80
2	中间漆	2	60
3	面漆	1	40
4	合计	5	180

1.3 钢结构配套方案三（重防腐涂层）

涂装程序	涂料名称	涂装遍数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	2	60
2	中间漆	1	60
3	面漆	2	80
4	合计	5	200

1.4 钢结构配套方案四（重防腐涂层）

涂装程序	涂料名称	涂装遍数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	2	36
2	中间漆	2	100
3	面漆	2	100
4	合计	6	236

1.5 钢结构配套方案五（重防腐涂层，耐化学性）

涂装程序	涂料名称	涂装遍数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	2	60
2	中间漆	2	100
3	面漆	2	120
4	合计	6	280

1.6 钢结构配套方案六（重防腐涂层，耐化学性）

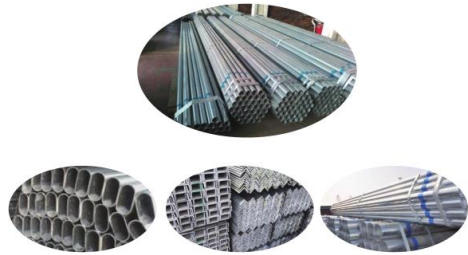
涂装程序	涂料名称	涂装遍数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	2	60
2	中间漆	2	80
3	面漆	4	100

1.7 钢结构配套方案六（重防腐涂层，耐高温）

涂装程序	涂料名称	涂装遍数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	2	60
2	中间漆	2	100
3	面漆	1	40
4	合计	5	200



镀锌管



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度 (μm)
方案一	底漆	环氧锌黄底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	40
	面漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
方案二	底漆	环氧锌黄底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
方案三	底漆	各色氟碳面漆	2	80
	面漆	冷喷锌底漆	2	100



高压线塔



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度 (μm)
方案一	底漆	环氧锌黄底漆	2	60
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	60
	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80
方案二	底漆	环氧锌黄底漆	2	60
	中间漆	环氧云铁中间漆	2	100
方案三	底漆	各色氟碳面漆	2	80
	面漆	环氧云铁中间漆	2	100



水闸



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	2	70
案	中间漆	环氧云铁中间漆	2	80
一	面漆	各色氯化橡胶防腐漆	2	70
方	底漆	氯化橡胶乙烯酯底漆	2	60
案	中间漆	氯化橡胶乙烯酯中间漆	2	80
二	面漆	各色氯化橡胶乙烯酯面漆	2	80
方	底漆	环氧富锌底漆	2	70
案	中间漆	环氧云铁中间漆	2	80
三	面漆	各色丙烯酸聚氨酯防腐漆	2	70

游泳池



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	2	80
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	40
一	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	无铅富锌底漆	2	80
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
二	面漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	丙烯酸酯底漆	1	40
案	中间漆	丙烯酸酯中间漆	1	40
三	面漆	各色氟碳面漆或氟碳聚氨酯面漆	2	70

罐类

一、大型罐



二、球型罐



三、石油罐



罐类通用方案

1.1罐内壁配套方案一（导电型）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度(μm)
1	底漆	环氧富锌底漆	2	80
2	底漆	油罐导电底漆（有铅系和非铅系）	1	40
3	面漆	油罐导电面漆（有铅系和非铅系）	2	80
4	合计		5	200

1.2罐内壁配套方案二（导电型）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度(μm)
1	底漆	油罐导电底漆（有铅系和非铅系）	2	80
2	底漆	油罐导电底漆（有铅系和非铅系）	3	120
3	合计		5	200

1.3罐内壁配套方案三（普通型）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度(μm)
1	底漆	醇化学品（耐碱盐）底漆	2	80
2	面漆	醇化学品（耐碱盐）面漆	2	80
3	合计		4	160

罐类通用方案

1.4罐内壁配套方案四（重防腐型）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	有机硅改性环氧富锌防腐底漆	2	50
2	面漆	耐高温玻璃鳞片胶泥	2	1500
3	合计		4	1550

1.5罐内壁配套方案五（强溶剂：苯类/酯类/酚类/醚类）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底面合一	ET-98水性无机磷酸盐配套涂料	4	160
2	合计		4	160

1.6罐内壁配套方案五（强溶剂：苯类/酯类/酚类/醚类）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	水性环氧防腐底漆	2	60
2	面漆	高固厚涂环氧防腐面漆	2	300
3	合计		4	360

2.1罐外壁配套方案一（一般环境）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	环氧铁红防锈底漆	2	70
2	面漆	醇酸磁漆	2	70
3	合计		4	140

2.2罐外壁配套方案二（中等腐蚀环境）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	环氧铁红防锈底漆	2	80
2	底漆	环氧云铁中间漆	1	60
3	面漆	各色氯化橡胶防腐面漆	2	70
4	合计		5	210

2.3罐外壁配套方案三（中等腐蚀环境）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	氯磺化聚乙烯底漆/环氧树脂底漆	2	70
2	中间漆	氯磺化聚乙烯中间漆	1	60
3	面漆	各色氯磺化聚乙烯面漆	2	70
4	合计		5	200

2.4罐外壁配套方案四（严酷腐蚀环境）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	H06-1环氧富锌底漆/无机富锌底漆	2	80
2	中间漆	环氧云铁厚浆中间漆	1	60
3	面漆	各色丙烯酸聚氨酯面漆	1	60
4	合计		4	220

2.5罐外壁配套方案（严酷腐蚀环境）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	H06-1环氧富锌底漆/无机富锌底漆	2	80
2	中间漆	环氧云铁厚浆中间漆	1	60
3	面漆	各色氟硅氟碳面漆	1	60
4	合计		4	200

2.6罐外壁配套方案（隔热保温）

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	泡沫胶隔热底漆	2	80
2	中间漆	泡沫胶隔热中间漆	1	50
3	面漆	泡沫胶隔热面漆	2	70
4	合计		5	200



矿用设备



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度 (mm)
方	底漆	环氧富锌底漆	2	80
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	40
一	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	无机富锌底漆	2	80
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
二	面漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	丙烯酸聚氨酯底漆	1	40
案	中间漆	丙烯酸聚氨酯中间漆	1	40
三	面漆	各色氟碳面漆	2	70

道路标线漆



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度 (mm)
方	底漆			
案	面漆	冷敷型丙烯酸快干道路标线漆	1	60
一	底漆			
方	面漆	热熔型道路标线漆	1	1700

电动车



配套方案

序号	涂装程序	涂料名称	涂装道数	干膜总厚度 (μm)
1	底漆	电动车底漆专用漆	1	60
2	面漆	电动车底漆专用漆	1	60
3	合计			120



广告牌



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度 (μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	2	60
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	60
一	面漆	各色氟碳面漆	2	80
方	底漆	环氧富锌底漆	2	60
案	中间漆	环氧云铁中间漆	2	100
二	面漆	氟硅氟碳面漆	2	80



化工厂管道



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度 (μm)
方	底漆	环氧富锌底漆	2	80
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	40
一	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	无机富锌底漆	2	80
案	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
二	面漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
方	底漆	丙烯酸聚氨酯底漆	1	40
案	中间漆	丙烯酸聚氨酯中间漆	1	40
三	面漆	各色氟碳面漆或氟硅氟碳面漆	2	70



农用机械



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度 (μm)
方	底漆	丙烯酸底漆	1	40
案	面漆	灰色丙烯酸面漆	2	60
一	底漆	环氧铁红底漆	2	80
方	面漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
案	底漆	改性快干专用底漆	1	50
二	面漆	改性快干专用面漆	2	80
三				



农用收割机



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方案一	底漆	丙烯酸底漆	1	40
	面漆	各色丙烯酸面漆	2	60
方案二	底漆	环氧铁红底漆	2	80
	面漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
方案三	底漆	环氧磷酸锌铁红底漆	1	50
	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80

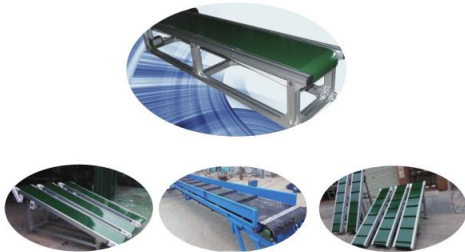
矿用泵、支臂



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方案一	底漆	环氧富锌底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	40
方案二	底漆	丙烯酸聚氨酯底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	50
方案三	底漆	脂肪族聚氨酯底漆	2	80
	中间漆	丙烯酸聚氨酯中间漆	1	40
方案三	底漆	丙烯酸聚氨酯底漆	1	40
	面漆	各色氟碳面漆或聚硅氧烷面漆	2	70

传送带



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方案一	底漆	丙烯酸底漆	1	40
	面漆	各色丙烯酸面漆	2	60
方案二	底漆	环氧铁红底漆	2	80
	面漆	脂肪族聚氨酯面漆	2	80
方案三	底漆	环氧磷酸锌铁红底漆	1	50
	面漆	丙烯酸聚氨酯面漆	2	80

污水处理池



配套方案（混凝土冷却水池）

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方案一	底漆	环氧富锌底漆	1	70
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	80
方案二	底漆	环氧富锌底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	2-3	120
方案三	底漆	环氧富锌底漆	2	70
	中间漆	环氧云铁中间漆	2-3	120
方案四	底漆	环氧富锌底漆	2	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	2	80
方案五	底漆	环氧富锌底漆	1	70
	中间漆	环氧云铁中间漆	1	30/82
方案六	底漆	环氧富锌底漆	1	80
	中间漆	环氧云铁中间漆	1-2	80
方案七	底漆	环氧富锌底漆	1-2	100
	中间漆	环氧云铁中间漆	1-2	100



配套方案

方案	品种	油漆名称	建议道数	干膜总厚度(μm)
方	底漆	高氯化聚乙烯-环氧玻璃鳞片防腐底漆	2	80
案	中间漆	高氯化聚乙烯-环氧玻璃鳞片防腐中间漆	1	40
一	面漆	高氯化聚乙烯-环氧玻璃鳞片防腐面漆	2	80
方	底漆	氟改性聚天门冬氨酸酯底漆	2	80
案	中间漆	氟改性聚天门冬氨酸酯中间漆	1	50
二	面漆	氟改性聚天门冬氨酸酯面漆	2	80
方	底漆	丙烯酸聚硅氧烷防腐底漆	1	40
案	中间漆	环氧云母防锈漆	1	40
三	面漆	长效耐候硅氧烷防腐防锈漆	2	70

使用指南

(一) 表面处理

在工业场的高工中，诚然正确的选择涂料品种是十分重要的，关系到涂料对钢结构结构的保护效果和使用寿命。但是在涂料品种确定之后，更为重要的是钢板的表面处理和加工是否合不同涂料品种各自的自求，因为任何涂料不可能在处理不同的表面上发挥最佳的效能。在防锈、油类污渍玷污的表面上涂漆涂料，任何涂料都将在短期内失效，这物质和时间上都是一桩浪费。为了保证所用工业涂料产品及重防腐性涂料能发挥最佳的保护性能，对于钢板的表面处理是极其重要的，不能是马虎的疏忽。

1. 钢材表面的预处理

1-1. 除去附着于钢板表面的杂质,用稀释剂或清洗剂除去油脂等污物。

1.2 如有硫酸盐或腐蚀性盐类,应以清水洗净,以压缩空气吹干。

1-3、在钢材预处理流水线上,以抛丸或喷砂除锈方法将氧化皮、铁锈及其他杂质清除干净,然后用真空吸尘器或经净化的压缩空气将钢材表面清除干净。对于预处理后的钢材在防锈质量达到要求后,必须立即涂装一道车间底漆,以防在储存、装配涂装过程中钢板生锈,并为涂装后道防锈漆保护好钢板表面。

采用分段喷丸或喷砂除锈时,在整个分段的除锈质量达到要求后,可直接涂装第一道防锈漆,而不需要涂装车间底漆。
2.涂有车间底漆的钢板表面处理(即二次除锈)

对车辆驾驶室底漆的漆膜、因锈蚀、砂粒打磨机等清理损坏和腐蚀部分,在达到除锈质量的要求后,方可涂装第一道防锈漆。

3. 表面处理的标准和要求

3-1. 为了控制钢板表面的除锈质量,以符合不同类型涂料的要求,很多国家都制订了钢铁等金属材料的除锈标准。目前国际上普遍采用的瑞典腐蚀学会(Swedish Corrosion Institute)出版的SIS055900-1967标准“涂漆钢板表面处理标准”Surface Pretorial Surface Preparation Standard or Painting steel Surface。我国也在1988年颁布了与其等效的GB8923-88《钢铁表面锈蚀等级和除锈等级》国家标准。

3-2. 喷丸或喷砂除锈使钢材表面形成了一定的粗糙度,可以提高漆膜的附着力。一般以控制在35-75 μm 为宜,最大粗糙度不希望超过100 μm 。如果表面粗糙度太大,不仅要消耗过多的油漆,而且还有可能在漆膜下面截留住气泡,或者发生没有被覆盖住的波峰。

表面粗糙度的大小取决于磨料的粒度、形状、材料和喷射速度等因素,其中磨料的粒度对粗糙度影响较大。为使最大粗糙度不超过100 μm , 喷丸或喷砂用混合磨料的颗粒直径以0.8~1.2mm为宜。表面粗糙度可用触针式的轮廓仪或标准样块进行比较等方法进行测量或比较。

4. 已涂有油漆的钢板表面处理
先除去附着于漆膜表面的盐类、油脂、污垢等杂质，并以清水冲洗，再以溶剂揩擦干净。如因焊接、切割、火工校正使漆膜遭到破坏，引起漆膜气泡脱落及生锈处，则应以圆盘磨机或弹性砂轮片等打磨后再涂装后道油漆。

(二) 涂装工艺

1.气候条件

1-1. 涂装工业漆或重防腐性涂料时需注意的主要因素为钢板表面状况、钢板温度和涂装时的大气环境。通常涂装工作应该在5℃以上、相对湿度80%以下的气候条件中进行,而当表面受雨水、大雾或冰雪的影响时,则不可进行涂装。

1-2、以表面温度计测定钢板温度,用湿度计测出相对湿度、用露点测定仪测定露点,当钢板温度低于露点以上3C,由于表面凝结水份,不应涂漆,必须高于露点3C才能施工。

钢板温度接近露点，不直立即涂装。如在这冲情况下使用无气喷涂，会使喷涂上去的漆膜依附在水份之上，将会造成大面积脱落的后果。

1-3、在气温为5℃以下的低温条件下施工时，由于环氧型等双组份漆的固化速度大大减慢，甚至停止固化，因而不能施工。可选用能低温固化的冬用型环氧涂料，或选用在-10℃以下也能干燥的氯化橡胶型防锈漆。

1-4. 在气温为30℃以上的恶劣条件下施工时, 容器挥发很快, 在无气喷涂时, 油漆内的溶剂在喷枪与被涂物面之间大量挥发而形成干喷, 为避免干喷, 应将喷枪尽可能接近物面, 同时尽可能垂直地进行喷涂, 如采取这一措施后仍然出现

干喷现象时,可如入不大于油漆自身重量的5%的稀释剂进行稀释予以解决。

2-2、涂装前应了解油漆的基本组成和性能以及施工方法,根据油漆各自的施工要求选择和确定适当的涂装方法

和塗裝工具。

