重防腐涂装体系 | KF 施工指南

产品编号: KF-SV100　参考标准: ISO 12944-7/8 | SSPC PA1 | GB/T 28699　版本: V2.0

日期: 2026-06-21

一、施工前准备 — 基材检查与处理

1 基材检查与处理标准

处理标准： ISO 8501-1 Sa2.5级（非常彻底喷射清理）

粗糙度要求： Rz 40-75μm（ISO 8503-1）

清洁度要求： 喷砂后表面清洁度等级2级（ISO 8502-3），无油污、无粉尘

施工时机： 喷砂后4小时内完成底漆涂装，避免返锈

边角处理： 自由边打磨至R≥2mm圆角

焊缝处理： 焊缝去除焊渣飞溅，焊缝预涂（Stripe Coat）

2 涂料准备与调配

调配方法： 电动搅拌器300-500rpm低速搅拌3-5分钟至均匀

混合比： 按产品标签指示的混合比精确称量

熟化： 混合后静置熟化15-30分钟（23°C）后使用

使用期： 混合后使用期4-8小时（23°C），超期禁止使用

施工温度：5-40°C（基材温度≥露点+3°C）

相对湿度：相对湿度≤85%

通风要求：密闭空间强制通风

天气要求：户外施工避开雨/雪/大风/阳光直射

二、施工工艺 — 涂装方法选择

施工方法	工艺参数	适用场景
无气喷涂（推荐）	喷嘴0.38-0.53mm，压力15-25MPa	大面积钢结构、储罐、管道
空气喷涂	喷嘴1.5-2.0mm，压力0.3-0.5MPa	中小型工件、设备外壳
刷涂/辊涂	—	小面积修补、焊缝预涂、边角

三、覆涂间隔与固化养护

最短覆涂间隔：达到表干后可覆涂下一道（23°C约4-6小时）

最长覆涂间隔：超7天需对表面拉毛处理（低压扫砂0.2-0.3MPa，非金属磨料）

> 导致涂层脱层。

固化条件：23°C自干固化，7天完全固化。低温(<5°C)需使用低温固化剂。

四、安全与环保要求

- ⚠ PPE要求：防毒面具(A2P2滤毒盒)+护目镜+丁腈手套+防静电工作服+安全鞋
- ⚠ 禁止明火、焊接、切割等产生火花的作业
- ⚠ 施工区域使用防爆电气设备
- ⚠ 废弃涂料和容器按《国家危险废物名录》HW12类处置

五、质量检验与验收标准

检验项目	检验方法	验收标准
表面处理等级	ISO 8503 比较样块	Sa2.5级, Rz 40-75μm
干膜厚度(DFT)	ISO 2808 电磁感应法	80%测点≥规定值, 无测点<80%规定值
附着力	ISO 4624 拉开法 / ISO 2409 划格法	≥3-5MPa / 0-1级
针孔/漏点检测	高压电火花检测	无针孔/漏点

检验项目	检验方法	检验标准
外观	目视检查	无流挂/起泡/针孔/缩孔

编制依据： ISO 12944-7/8 | SSPC PA1 | GB/T 28699 及相关行业标准。

重要声明： 本施工指南为推荐性指导文件，实际施工参数应根据现场条件、环境状况和涂层体系要求进行调整。如遇特殊工况或施工疑难问题，请联系客信新材料技术部获取专业支持。

技术支持： 0757-88793275 | www.psste.com | 广东省佛山市顺德区

相关文章与资讯

延伸阅读客信新材料的技术文章与行业动态

行业动态资讯

重防腐涂装体系（Sv Heavy Duty）

汽车底漆（Ep Auto Primer）

纳米陶瓷涂层（Ht Ceramic）