# 水性环氧富锌底漆 | KF 施工指南

产品编号: KF-WZ500　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）