

# 水性氟碳涂料 | KF 施工指南

产品编号: KF-WF100 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 40-75 $\mu$ m (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 $\geq$ 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℃（基材温度≥露点+3℃）

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℃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℃自干固化，7天完全固化。低温(<5℃)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                |

|    |      |              |
|----|------|--------------|
| 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](http://www.psste.com) | 广东省佛山市顺德区



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)