锌合金烤漆 | KF 施工指南

产品编号: KF-MT200　参考标准: GB/T 相关标准 | ISO 相关标准　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： 基材表面清洁干燥，无油污/锈蚀/粉尘

粗糙度要求： 按产品要求

清洁度要求： 按产品要求进行喷砂或打磨处理

含水率： 基材含水率符合产品要求

2 涂料准备与调配

混合后必须在规定使用期内用完

调配方法： 搅拌均匀（双组分按标签比例混合）

施工温度：5-35℃

相对湿度：相对湿度≤85%

二、施工工艺 — 涂装方法选择

施工方法	工艺参数	适用场景
喷涂	按产品推荐参数	大面积施工
刷涂/辊涂	—	小面积/修补

四、安全与环保要求

- ⚠ 施工时佩戴防护装备
- ⚠ 保持通风
- ⚠ 按当地法规处置废弃物

五、质量检验与验收标准

检验项目	检验方法	验收标准
干膜厚度	涂层测厚仪	符合设计值

检验项目	检验方法	合格标准
外观	目视	无缺陷
附着力	划格法	0-2级

编制依据： GB/T 相关标准 | ISO 相关标准 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）