

水性单层陶瓷油施工工艺

一. 熟化:

以熟化一组为例, 先把 A 加入到 B 中(A+B 共 60%)把桶盖紧,放到熟化机上熟化,转速 80-120 转为宜.(冬天和夏天可以适当调校转速, 熟化 15-30 分钟后,里面的液体发生放热反应,这时有胀桶的现象,这属于正常现象), 保持速度在滚油熟化机上熟化 4-6 小时。

二. 配漆:

A.B 熟化完成以后,就可以配漆了,配漆时先把**色浆**摇晃均匀,确保无沉底结块(色浆极易沉底, 因此, 可以先大力敲击底部, 将沉底敲散, 再将色浆放到熟化机上高速滚动 30 分钟以上),然后把熟化好的 A.B 加入到摇匀的底色浆桶里面,到机上滚动 15 分钟就可以用 400 目(纱网可以用 300 或者 350 目)过滤喷涂了。

注意事项:

- 1、A 组份和 B 组份一旦混合请在 2 分钟之内放到滚料机上熟化, 否则极易造成报废, 最长时间不得超过 15 分钟。如果不能及时熟化, 请不要混合。
- 2、色浆为高浓度色浆, 存储过程中会出现沉积, 一定要在配涂料之前滚动搅拌均匀, 必要时可以用木棒或者胶棒敲击底部, 将沉积松动, 然后放到熟化机上高速搅拌 20 分钟, 一定要保证色浆搅拌均匀才可以配涂料。
- 3、如果是闪银颜色, 需要先用 300 目以上的滤网过滤 AB 组份, 再加入到色浆中, 再用 150 目左右的滤网过滤混合好的涂料。

三. 涂料喷涂:

1、底材预热: 保证喷油时底材温度在 50~75℃之间, 保证底油面油喷好后有约 35℃的余温。

注意事项: 温度过低, 会导致缩孔、流挂、起颗粒等现象; 温度过高会不上油或者表面发干, 光泽降低等不良现象。

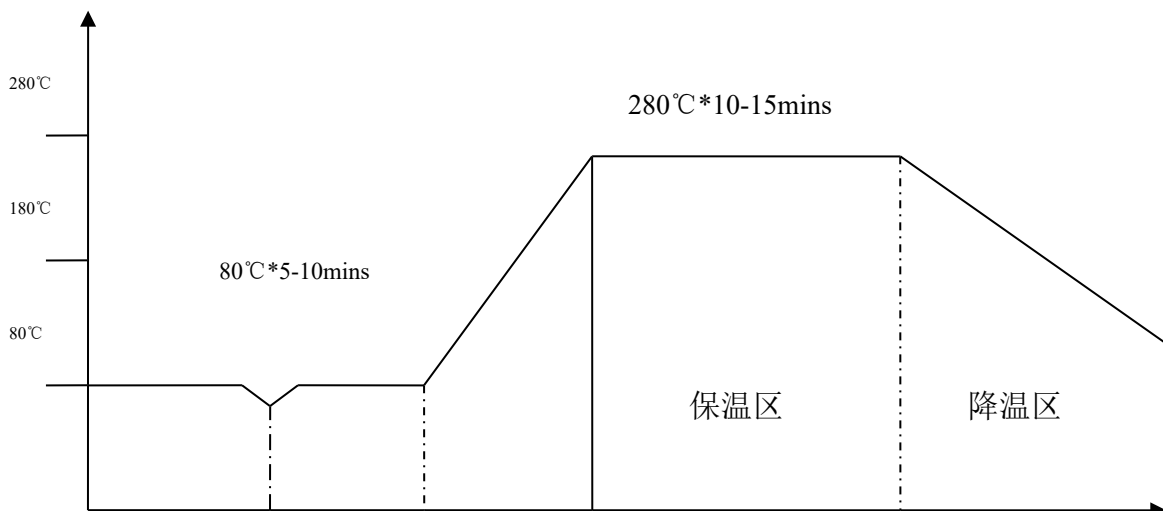
2、涂料喷涂: 保持喷涂均匀, 喷涂纯膜厚控制在 20-35 微米左右, 不可露白。

注意事项:

陶瓷涂料为高固含低粘度体系, 如果长时间静置会发生沉底或者分层现象, 喷涂过程中涂料搅拌一定要保持转动, 如果发现搅拌叶片高于涂料液面, 搅拌不到涂料时要及时补充涂料, 务必保证涂料一直处于流动状态。

四. 涂层烘烤工艺:

烧结炉要分两个温区, 低温区温度设定在 120 °C ~ 150°C之间, 高温区设在 280°C, 烧结时间不能少于 10 分钟。





五. 陶瓷涂料储存及安全:

1、陶瓷涂料为无机化合物，具有较高的活性，所以必须储存在空调房内，保证温度在 30 度左右，不能再太阳光下暴晒，否则很容易变质。

2、没有用完的涂料应盖紧及时放到空调房,温度为 25℃左右，A.B 熟化后在没有色浆的情况下 2 天可以用,加了色浆在 1 天内用完。

3、使用时请按照先进先出的管理原则，超过保质期的涂料一定要经过检验合格后再使用。