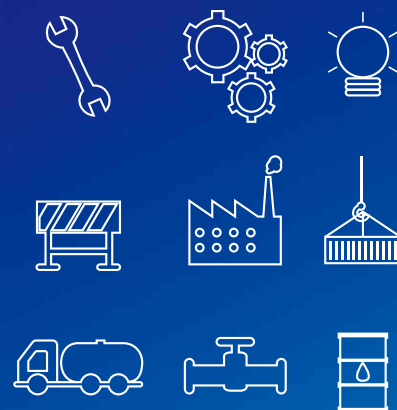


水性工业漆产品手册

TECHNICAL DATA SHEET OF WATER BASED INDUSTRIAL PAINT



清远市实创涂料科技有限公司

Qingyuan Strong Coatings Technology Co., Ltd.

公司地址：广东省清远市清城区源潭镇峡山工业园

公司电话：0763-3299988 公司传真：0763-3299388

公司邮箱：scc@cnscc.cn 服务热线：400-8989-020

公司网址：www.cnscc.cn (中) www.sccpaint.com (英)



清远市实创涂料科技有限公司

Qingyuan Strong Coatings Technology Co., Ltd.

2018版

公司简介

COMPANY PROFILE

清远市实创涂料科技有限公司（原广州市实创化工有限公司）自成立以来，一直潜心专注于现代涂料的研发、生产、销售和技术服务。

公司不断引进优秀技术人才和代表世界领先水平的科研、生产、检验设备及先进的污水、废气无害化处理系统，建成国际一流的自动化涂料生产线和研发培训中心，与国际知名原材料商和科研机构长期保持重要战略合作伙伴关系，为产品质量稳定和规模化生产构建起强有力的技术保障。公司产品涵盖了汽车修补漆、原厂高温漆、环保水性漆、工业漆等一系列高品质涂料。

公司始终前瞻性的按照国际通行的标准化要求运作，从原材料检验，生产流程半成品检验，产成品检验留样备案等各个环节，对生产全过程进行质量把控、环环相扣、持续改进、精益求精，力求细节完美，满足客户期望和要求。

公司先后通过了以下质量管理资质认证：

“ISO9001:2015”国际质量管理体系认证。

“ISO14001:2016”国际环境管理体系认证。

“ISO/TS16949:2009”汽车行业质量管理体系认证。

旗下所有品牌产品均经过SGS-CSTC、化学工业合成材料老化所质量监督检测中心、广东省涂料产品质量监督检验站等国际、国内权威机构检验合格，品质优异。实创科技汽车漆、工业漆等多个品牌荣获产业著名品牌称号。

实创在全国重点城市都开设了分公司和办事处，建立了强大的国内销售服务网络，产品远销海外多个国家和地区，得到了国外专业客户的认可和欢迎。

“科技演绎完美，实力创造奇迹”！实创将秉承新时代的工匠精神，不断创新成长，强化企业文化与团队建设，努力成为客户最值得信赖的长期合作伙伴。

产品目录

一、产品说明

1、底漆/中间漆系列

2K水性环氧底漆.....01

2K水性中涂底漆.....03

2、面漆系列

1K水性金属底色漆.....06

2K水性实色面漆.....08

2K水性清漆.....10

二、典型水性工业涂装解决方案

橱柜水性涂装配套方案.....13

大巴水性涂装配套方案.....15

工程机械水性涂装配套方案.....20

一、产品说明

本产品仅供专业人士使用

此说明书提供的信息完全基于我们在实验室和以往经验所取得的知识，但油漆的实际使用条件通常不在我们的控制范围之内。我们仅保证油漆本身品质合格，此资料内容并不构成处理任何经济纠纷之法律依据，我们保留不提前通知而修改所提供资料的权利。

底漆/中间漆系列

底漆/中间漆系列

2K 水性环氧底漆

产品概述 这是基于环氧树脂乳液体系的环保水性底漆。配套同样是环保的乳化型改性脂肪胺为固化剂，组成二液型双组份涂料。对多数苛刻金属底材都有较强的附着力，并能为裸金属底材提供极佳的防锈、耐盐雾、抗腐蚀性能。适合高级汽车及工程机械的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC 排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 对多数苛刻金属底材都有较强的附着力。
 - ◆ 优异的防锈抗腐蚀性能，具有耐盐雾 500 小时以上。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作。

物理参数

外观状态	灰色液体
不挥发份	50-60%
光泽	半哑光
比重	1.4±0.05kg/L
粘度	75±5ku (斯托默粘度计)

底漆/中间漆系列

2K 水性环氧底漆

施工参数

配套产品	水性环氧固化剂、水性稀释剂
混合配比	2K 水性环氧底漆 5 重量 水性环氧固化剂 1 重量 水性通用稀释剂 0-1 重量 (按配方调配所需颜色, 使用前混合均匀)
使用时限	2 小时, 20°C
喷涂粘度	50-150 秒 (涂-4 杯, 20°C)
喷涂工具	上壶喷枪口径 1.2-1.5mm 下壶喷枪口径 1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为 2-2.5bar
喷涂方法	以 2-2.5bar 气压喷 2-3 层单喷, 枪距为 20-25cm, 每层闪干 3-5 分钟 (20°C), 紧接着喷下层, 使其完全遮盖流平。喷涂完毕, 静置 30 分钟后升温烘烤。
漆膜厚度	40-80 μm
干燥时间	80°C, 30 分钟后可以打磨
使用范围	在经过除锈、去污、打磨后的裸金属底材表面涂装。

包装规格 商定

储 存 储存在通风干燥的阴凉处, 温度在 5°C~35°C 之间, 储存期为 2 年。

底漆/中间漆系列

2K 水性中涂底漆

产品概述

这是基于纯丙烯酸酯共聚的羟基乳液为连接基料的环保水性涂料。配套由亲水性的脂肪族聚异氰酸酯为固化剂, 组成一款性能优异的二液型双组份丙烯酸聚氨酯中涂底漆。该底漆涂布于环氧底与面漆层之间, 具有快干、细腻、填充性好, 为面漆的涂装提供良好的施工表面。适合高级汽车及大巴车的涂装。

产品特性

- ◆ 纯水性化设计, VOC 排放极低, 气味小, 完全满足环保要求。
- ◆ 用于中间涂层, 平整细腻、填充性好, 为面漆的涂装提供良好的施工表面。
- ◆ 具有快干, 好打磨或免打磨, 层间附着力好, 耐化性、隔离性好。
- ◆ 流平性佳, 施工性好, 易于操作。

物理参数

外观状态	灰色液体
不挥发份	50-60%
光 泽	半哑光
比 重	1.4±0.05kg/L
粘 度	90±5ku (斯托默粘度计)

底漆/中间漆系列

2K 水性中涂底漆

施工参数

配套产品	水性中涂固化剂、水性稀释剂
混合配比	2K 水性中涂漆 8 重量 水性中涂固化剂 1 重量 水性通用稀释剂 0.8-1 重量 (按配方调配所需颜色, 使用前混合均匀)
使用时限	2 小时, 20°C
喷涂粘度	50-150 秒 (涂-4 杯, 20°C)
喷涂工具	上壶喷枪口径 1.2-1.5mm 下壶喷枪口径 1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为 2-2.5bar
喷涂方法	以 2-2.5bar 气压喷 2-3 层单喷, 枪距为 20-25cm, 每层闪干 3-5 分钟 (20°C), 紧接着喷下层, 使其完全遮盖流平。喷涂完毕, 静置30分钟后升温烘烤。
漆膜厚度	30-40 μm
干燥时间	80°C, 50 分钟后可以打磨
使用范围	在经过打磨后的环氧底漆或电泳底漆表面涂装。

包装规格 商定

储 存 储存在通风干燥的阴凉处, 温度在 5°C~35°C 之间, 储存期为 2 年。

面漆系列

面漆系列

1K 水性金属底色漆

产品概述 这是一系列基于水性丙烯酸聚氨酯分散体树脂体系的单组份环保水性涂料，为汽车涂层提供各色金属和珠光效果，使汽车车身更具有立体感，尽显豪华本色。其必须采用以双组份清漆作为末道涂层的双工序涂装工艺，可适用于所有高级汽车及工程机械的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC 排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 漆膜金属及珠光效果明显，鲜映性佳，遮盖力强。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作。
 - ◆ 采用纯进口原材料，耐候性优异，使车身历久长新。

物理参数

外观状态	各色液体
不挥发份	15%-40% (取决于颜色)
光泽	哑光
比重	1.0±0.05kg/L (取决于颜色)
粘度	素色50±5ku, 银粉65±5ku, 珍珠65±5ku, (斯托默粘度计)

面漆系列

1K 水性金属底色漆

施工参数

配套产品	水性稀释剂
混合配比	1K 水性金属漆 1 体积 水性通用稀释剂 0.2-0.3 体积 (按配方调配所需颜色, 使用前混合均匀)
使用时限	24 小时, 20℃
喷涂粘度	20-24 秒 (涂-4 杯, 20℃)
喷涂工具	上壶喷枪口径 1.2-1.5mm 下壶喷枪口径 1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为 2-2.5bar
喷涂方法	以 2-2.5bar 气压喷 2-3 层单喷, 枪距为 20-25cm, 每层以专用吹风筒闪干 3-5 分钟 (20℃), 使漆膜表面全哑或半哑光后接着喷下层, 完全遮盖后以 2bar 气压喷最后一层。然后以专用吹风筒强制干燥 5-10 分钟, 使水份彻底挥发, 最长为 1 小时内, 再喷涂清漆。
漆膜厚度	15-25 微米
干燥时间	在 60℃ 时, 于 10 分钟后, 1 小时内喷上清漆
使用范围	经P800#、P1000#水磨砂纸或P500#、P600#干磨砂纸打磨, 并除尘去污之旧漆膜或中涂底漆表面。
其它	喷完1K 水性金属漆后, 应尽可能在1 小时内喷涂清漆, 为保证颜色配方的准确性及重要性, 使用前需搅拌均匀。

包装规格 1 公升 / 罐

储存 储存在通风干燥的阴凉处, 温度在 5℃~35℃ 之间, 储存期为 2 年。

面漆系列

2K 水性实色面漆

产品概述 这是基于纯丙烯酸酯共聚的羟基乳液为连接基料的环保水性涂料。配套由亲水性的脂肪族聚异氰酸酯为固化剂，组成性能优异的二液型双组份丙烯酸聚氨酯面漆。虽为水性涂料，但外观与油性漆相当，漆膜光泽高，丰满度佳，鲜映性好。适用于所有高级汽车及工程机械的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC 排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作，但需强制升温干燥。
 - ◆ 作为面漆涂层，漆膜外观与油性漆相当，光泽度高，丰满度佳，鲜映性好。
 - ◆ 采用进口原材料，确保优异的耐候性、耐黄变性，赋予漆膜持久的优异性能。

物理参数

外观状态	各色液体
不挥发份	30-60%
光 泽	亮光（或哑光）
比 重	1.0-1.4kg/L
粘 度	65±5ku, （斯托默粘度计）

面漆系列

2K 水性实色面漆

施工参数

配套产品	水性固化剂、水性稀释剂
混合配比	2K 水性实色面漆 5 重量 水性标准固化剂 1 重量 水性通用稀释剂 1-2 重量 (按配方调配所需颜色，使用前混合均匀)
使用时限	3 小时，20℃
喷涂粘度	50-150 秒（涂-4 杯，20℃）
喷涂工具	上壶喷枪口径 1.2-1.5mm 下壶喷枪口径 1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为 2-2.5bar
喷涂方法	以 2-2.5bar 气压喷 2-3 层单喷，枪距为 20-25cm，每层闪干 3-5 分钟（20℃），紧接着喷下层，使完全遮盖流平。喷涂完毕，静置30分钟后升温烘烤。
漆膜厚度	30-50 微米
干燥时间	80℃，60 分钟后可以打磨、抛光。
使用范围	在经过去污、打磨、除尘后的中涂底漆表面涂装。
其 它	喷完2K 水性实色面漆后，应尽可能静置0.5 小时，然后升温烘烤。

包装规格 商定

储 存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 2 年。

面漆系列

2K 水性清漆

产品概述 这是基于纯丙烯酸酯共聚的羟基乳液为连接基料的环保水性涂料。配套由亲水性的脂肪族聚异氰酸酯为固化剂，组成性能优异的二液型双组份丙烯酸聚氨酯面漆。虽为水性涂料，但外观与油性漆相当，漆膜光泽高，丰满度佳，鲜映性好。适用于所有高级汽车及工程机械的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC 排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作，但需强制加温干燥。
 - ◆ 作为面漆涂层，漆膜外观与油性漆相当，光泽度高，丰满度佳，鲜映性好。
 - ◆ 采用进口原材料，确保优异的耐候性、耐黄变性，赋予漆膜持久的优异性能。

物理参数

外观状态	乳白色半透明液体
不挥发份	30-40%
光 泽	亮光
比 重	1.0kg/L
粘 度	60±5ku, (斯托默粘度计)

面漆系列

2K 水性清漆

施工参数

配套产品	水性固化剂、水性稀释剂
混合配比	2K 水性实色面漆 4 重量 水性标准固化剂 1 重量 水性通用稀释剂 1-2 重量 (按配方调配所需颜色, 使用前混合均匀)
使用时限	3 小时, 20℃
喷涂粘度	50-150 秒 (涂-4 杯, 20℃)
喷涂工具	上壶喷枪口径 1.2-1.5mm 下壶喷枪口径 1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为 2-2.5bar
喷涂方法	以 2-2.5bar 气压喷 2-3 层单喷, 枪距为 20-25cm, 每层闪干 3-5 分钟 (20℃), 再接着喷下层, 使完全遮盖流平。喷涂完毕, 静置30分钟后升温烘烤。
漆膜厚度	30-50 微米
干燥时间	80℃, 60 分钟后可以打磨、抛光。
使用范围	用于单组份水性底色漆罩光。
其 它	喷完2K 水性清漆后, 应尽可能静置0.5 小时, 然后升温烘烤。

包装规格 商定

储 存 储存在通风干燥的阴凉处, 温度在 5℃~35℃之间, 储存期为 2 年。

典型水性工业涂装解决方案

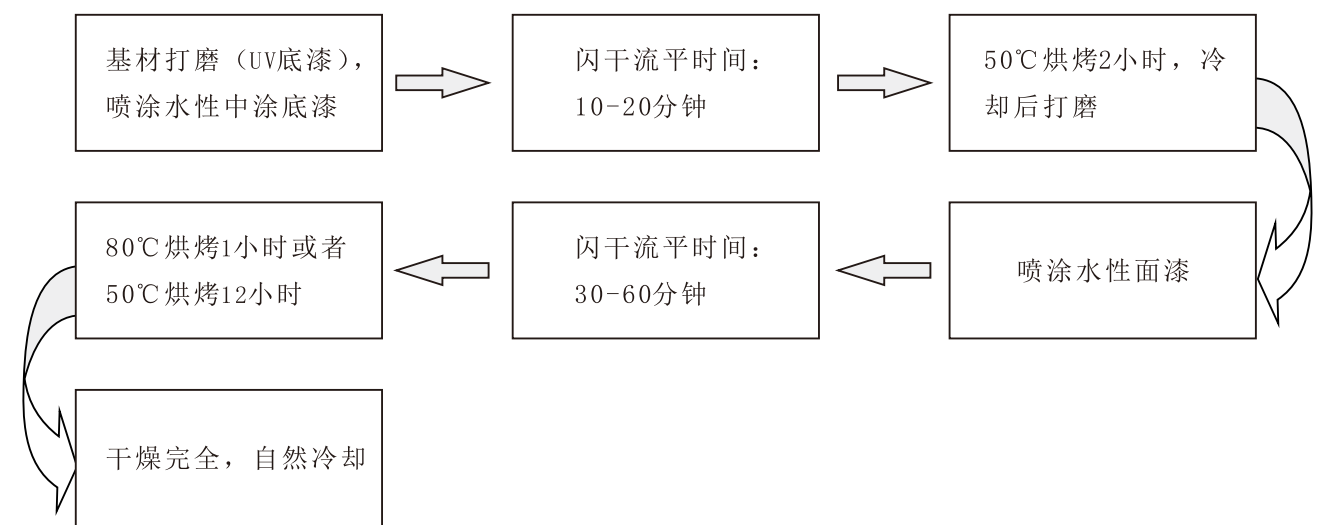
二、典型水性工业涂装解决方案

橱柜水性涂装配套方案

1、配套方案

类型	型号	涂膜厚度 (μm)	涂装道数	施工方式
面漆	水性聚氨酯面漆	35-50	1	气压喷涂
水性中涂底漆	水性聚氨酯底漆	30-40	1	气压喷涂

2、施工流程



3、施工环境

- 3.1 涂装施工不应在室外及温度低于5℃的环境下施工。
- 3.2 涂装环境相对湿度尽量在40%—75%，湿度过大会引起漆膜流挂，湿度过低会影响漆膜流平。
- 3.3 涂装环境，风速0.3-0.5m/s。
- 3.4 施工区域应保持良好且安全的出入通道、良好的照明和通风，以便进行涂料施工，同时也便于质量检查。
- 3.5 施工场所应避免灰尘和碎屑，可以采用适当清洁措施。

典型水性工业涂装解决方案

4、基材处理

4.1 在所需要喷涂面漆的表面去除所有的油、脂、水、灰、盐等。

5、涂料调配及施工

本产品应搅拌均匀后再使用。

5.1 施工配比

涂层	主剂	固化剂	稀释剂	配比（重量比）	施工时限
面漆	水性聚氨酯面漆	水性面漆固化剂	去离子水	5:1:1-3（实色面漆） 4:1:1-2（清漆）	3h（20℃）
中涂底漆	水性聚氨酯底漆	水性中涂固化剂	去离子水	8:1:0.8-1	2h（20℃）

5.2 施工方法（气压喷涂）

重力喷枪: 1.2~1.5mm 3~5kg/cm

吸力喷枪: 1.2~1.7mm 3~5kg/cm

5.3 喷涂量

喷涂2-3层，不宜厚喷（水性漆容易流挂），涂布量130-160g/m²

6、注意事项

- ①安全：操作人员应穿好工作服，戴防毒口罩、手套、护目镜，预防皮肤和眼睛触及漆料。具体安全数据具体可查阅产品MSDS。
- ②存储：水性涂料的存放温度一般以在 5-35℃为宜，温度过低，有些油漆会产生变质。温度过高会加速涂料及稀释剂在储存中变质，严重会报废。
- ③清洁度要求：水性涂料在施工过程中对表面清洁度要求高，对油污的容忍度不及溶剂型涂料，污染物容易使涂膜产生缺陷。
- ④后处理要求：水性涂料喷涂产生的清洗污水和漆渣需要采用专业手段和步骤进行处理，如凝聚、打捞、过滤等，漆桶和漆渣应交由有资质的专业公司进行处理。

典型水性工业涂装解决方案

大巴水性涂装配套方案

1、配套方案及配比：

4.1 在所需要喷涂面漆的表面去除所有的油、脂、水、灰、盐等。

项目 涂层	配套材料	配比（重量比）	闪干流平 时间	干燥条件	使用时限	涂膜厚度 （干膜）
底漆层(环氧)	水性环氧底漆+水性环氧固化剂+去离子水	5:1:0.4-0.8	10-15分钟	80℃×50-60分钟	2小时 (20℃)	40-80um
中涂层	水性中涂漆+水性固化剂+去离子水	8:1:0.8-1	30分钟	80℃×50-60分钟	2小时 (20℃)	40-50um
面漆层	双组份面漆+固化剂+去离子水	5:1:1-2	30分钟	80℃×50-60分钟	3小时 (20℃)	40-50um
	单组份水性底色漆+高固体份溶剂型清漆	水性底色漆 1:0.2-0.3 清漆 2:1:0.2-0.4	2-3分钟 2-3分钟	60℃×5-10分钟 80℃×30-60分钟	24h 4小时 (20℃)	10-15um 40-50um

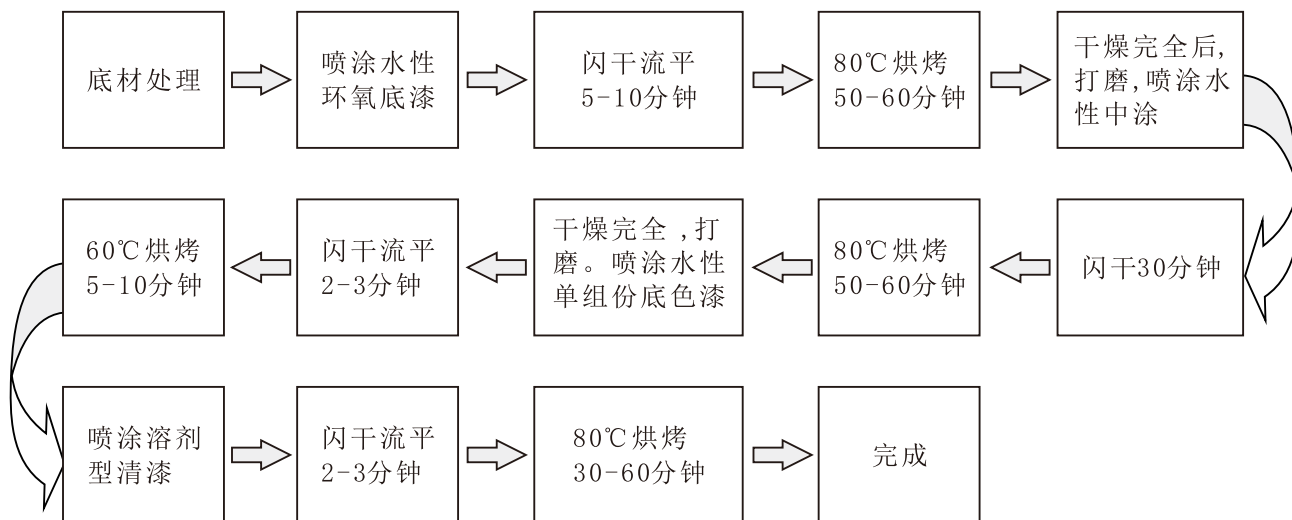
典型水性工业涂装解决方案

2、施工条件:

产品名称	施工条件 (湿度, 温度)		施工方法	挥发		烘烤条件
	建议环境	可调整范围		时间	空气流速	
水性环氧底漆	23±2℃ 65%±5%	20-28℃ 40%-75%	气压喷涂	10-15min	0.3-0.5m/s	80℃×50-60min
水性中涂漆	23±2℃ 65%±5%	20-28℃ 40%-75%	气压喷涂	30min	0.3-0.5m/s	80℃×50-60min
水性双组份面漆	23±2℃ 65%±5%	20-28℃ 40%-75%	气压喷涂	30min	0.3-0.5m/s	80℃×50-60min
水性单组份底色漆	23±2℃ 65%±5%	20-28℃ 40%-75%	气压喷涂	2-3min	0.3-0.5m/s	60℃×5-10min

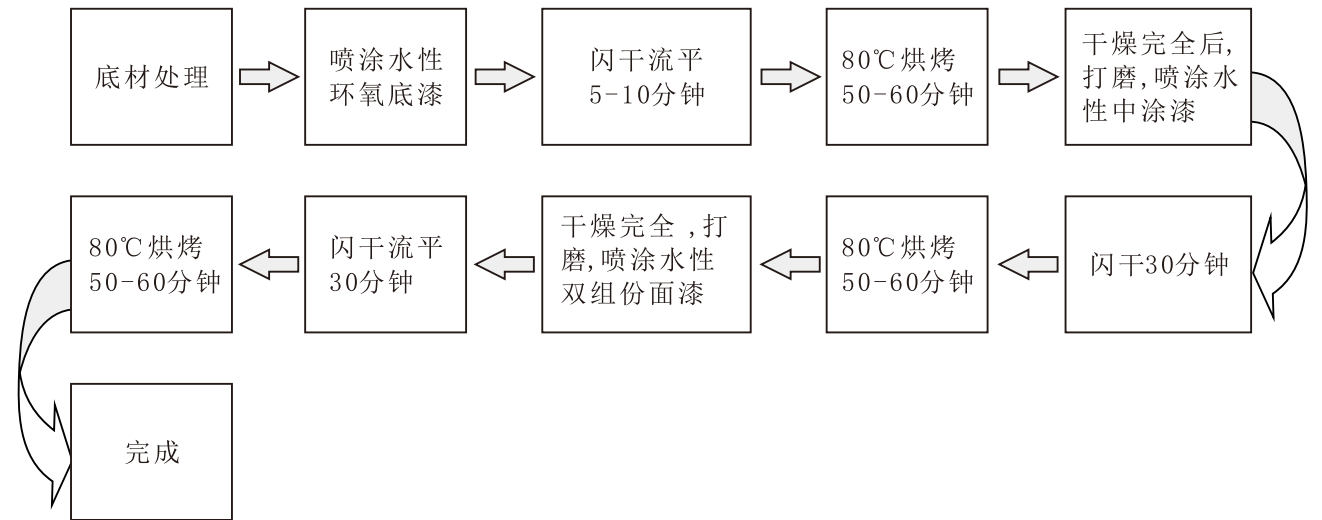
3、施工流程:

A、双工序面漆施工



典型水性工业涂装解决方案

B、单工序面漆施工



4、涂装环境

- 涂装施工不应在雨天、雪天、大雾天、大风及寒冷的天气中进行。
- 被涂装表面温度应高于5℃并且要求大于涂装环境露点3℃以上。即测定底材表面温度和涂装环境温度湿度，根据涂装环境温度湿度查出露点温度，与测得的表面温度对照确定是否满足这一条件。在喷砂、喷涂、干燥、固化整个过程中，每8小时至少查一次，记录表面温度、环境温度、相对湿度和露点。
- 当涂装环境相对湿度大于75%时，不宜施工。
- 施工场所应避免风砂和灰尘，可以采用适当遮挡措施。
- 施工部位应保持良好且安全的出入通道、良好的照明和通风，以便进行涂料施工，同时也便于质量检查。

5、表面处理

- 在表面处理前应去除所有的油、脂、水、灰、盐等。
- 钢结构之焊缝应光滑、无焊渣、飞溅等，焊缝的咬边、气孔应补焊并打磨圆顺。锐边、锐角应倒边、倒角，钢板（材）缺陷应采用适当方式修复。
- 检查并确认喷嘴处压缩空气压力在合适值，压缩空气应无油无水，涂装施工单位应每天作一次含水测试或经常检查空气的净化度。如果压缩空气中含有油水，则需安装油水分离器。

典型水性工业涂装解决方案

5.4 喷砂处理：用自动喷砂机或人工喷砂，除去表面锈蚀和其它杂物。喷砂应干喷，使用防锈剂水洗或其它表面处理方法处理金属是不允许的。

5.5 喷砂后表面应做清洁处理，应用适当的方法清除所有要喷涂表面的全部残留物，可用干净清洁刷子、压缩空气和吸尘器（推荐使用吸尘器）。作清理的压缩空气应无油无水。

5.6 钢结构缺陷：喷砂过程中发现的缺陷如果从结构上不能接受，应做适当的修补。修补后的地方应重新喷砂。

6、涂装质量控制与检验措施：

6.1 表面处理检验与质量控制

处理后的表面应清洁无尘，无油污等污物，并已使氧化皮、锈和外来物除去到只有少量以斑点或条纹形式存在的程度，其表面应呈现出显著的金属粗面光泽，采用照片或样块对照法进行检验。并用糙度检测量具进行测量。检查和测试的结果应完整记录。

6.2 漆膜厚度检验与控制

6.2.1 在喷涂施工过程中，可采用湿膜厚度计测试刚施工的涂膜湿膜厚度，以便测算干膜厚度是否在规定的范围，如有偏差，可采用如下方式调整：

喷涂漆膜超厚时，可采用以下方式调整：

A、加快喷枪移动速度；B、采用稍小流量喷嘴；C、适度稀释涂料。

喷涂漆膜过薄时，可采用以下方式调整：

A、减慢喷枪移动速度；B、采用更大流量喷嘴（注：同时需增加总输出流体压力）

C、减少稀释量；

6.2.2. 每道漆膜实干后，测试干膜厚度，根据测试结果相应调整后道漆膜厚。全部涂层涂装完毕实干后，测试漆膜总厚度，如总厚度不足，宜进行补涂。

6.2.3 测试仪器：磁性干膜测厚仪，测厚仪需根据美国国家标准技术委员会关于金属无磁喷涂厚度校验标准SSPC PAII，按测厚仪生产厂家的说明书进行校验，每次使用前后需至少对测厚仪校准1次，如有偏差，需重复校验直到数据与前次读数相符。

6.2.4 对测试记录结果进行统计记录。

6.3 漆膜检验

在涂层表干后未完全固化前，应检查涂层是否有气泡、干喷、流挂、针孔、沾有杂物等异常现象，如发现异常，应立即停止施工，并寻找原因，直到找出原因并解决。涂层附着力和光泽测试应在涂装完成48h后进行。

典型水性工业涂装解决方案

7、注意事项：

A) 安全：操作人员应穿好工作服，戴防毒口罩、手套、护目镜，预防皮肤和眼睛触及漆料。具体安全数据具体可查阅产品MSDS。

B) 存储：水性涂料的存放温度一般以在5-35℃为宜，温度过低，有些油漆会产生暂时性变质。温度过高会加速涂料及稀释剂在储存中变质，严重会报废。

C) 清洁度要求：水性涂料在施工过程中对表面清洁度要求高，对油污的容忍度不及溶剂型涂料，污染物容易使涂膜产生缺陷。

D) 腐蚀性：由于水的存在，水性涂料对涂装设备具有腐蚀性，涂装设备及管路宜采用防腐蚀衬里或不锈钢材料。

E) 后处理要求：水性涂料喷涂产生的清洗污水和漆渣需要采用专业手段和步骤进行处理，如凝聚、打捞、过滤等，漆桶和漆渣应交由有资质的专业公司进行处理。

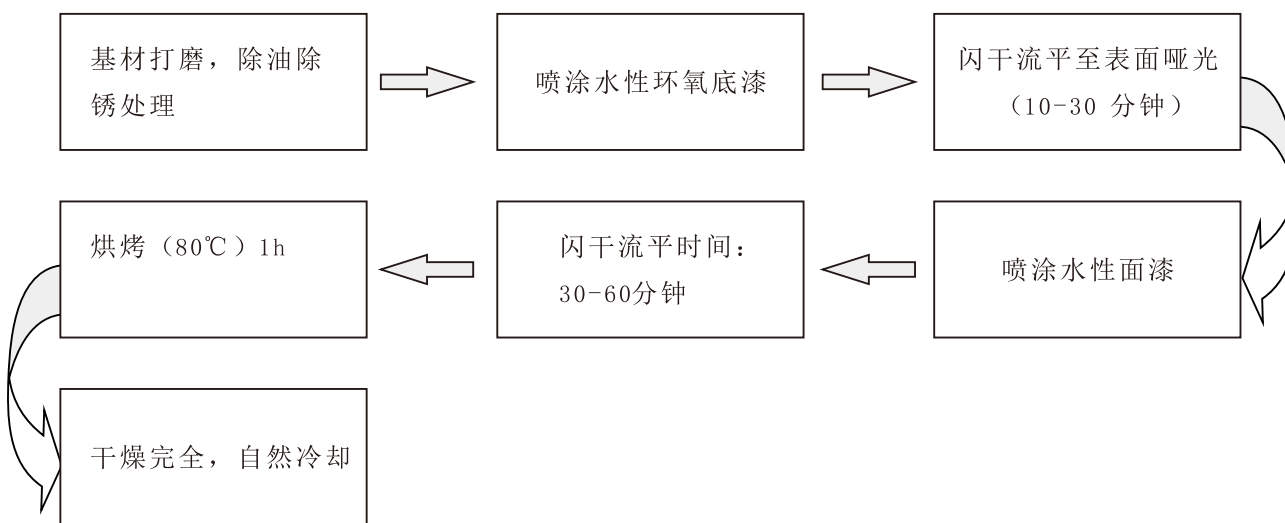
典型水性工业涂装解决方案

工程机械水性涂装配套方案

1、配套方案：

类型	型号	涂膜厚度 (μm)	涂装道数	施工方式
底漆	水性环氧底漆	40-80	1	气压喷涂
面漆	水性聚氨酯面漆	40-60	1	气压喷涂

2、施工流程：



3、施工环境：

- 涂装施工不应在室外及温度低于5℃的环境下施工。
- 当涂装环境相对湿度大于75%时，不宜施工（湿度过大会引起漆膜流挂影响漆膜外观）。
- 待涂表面的钢板温度应在 5℃-45℃的范围内，如超出本范围，应采用适当的措施。
- 施工区域应保持良好且安全的出入通道、良好的照明和通风，以便进行涂料施工，同时也便于质量检查。
- 施工场所应避免灰尘和碎屑，可以采用适当清洁措施。
- 施工部位应保持良好且安全的出入通道、良好的照明和通风，以便进行涂料施工，同时也便于质量检查。

典型水性工业涂装解决方案

4、基材处理：

- 在表面处理前应去除所有的油、脂、水、灰、盐等。
- 钢结构之焊缝应光滑、无焊渣、飞溅等，焊缝的咬边、气孔应补焊并打磨圆顺。锐边、锐角应倒边、倒角，钢板（材）缺陷应采用适当方式修复。
- 磨料准备：磨料规格、新旧、硬度、有无油污等，应符合相关标准及规范规定。
- 检查并确认喷嘴处压缩空气压力在合适值，压缩空气应无油无水，涂装施工单位应每天作一次含油水测试或经常检查空气的净化度。如果压缩空气中含有油水，则需安装油水分离器。
- 喷砂处理：用自动喷砂机或人工喷砂，除去表面锈蚀和其它杂物。喷砂应干喷，使用防锈剂水洗或其它表面处理处理方法处理金属是不允许的。
- 喷砂清理过的表面要符合所用涂层体系规定的清洁度和表面粗糙度要求。
- 喷砂后表面应做清洁处理，应用适当的方法清除所有要喷涂表面的全部残留物，可用干净清洁刷子、压缩空气和吸尘器（推荐使用吸尘器）。作清理的压缩空气应无油无水。
- 钢结构缺陷：喷砂过程中发现的缺陷如果从结构上不能接受，应做适当的修补。修补后的地方应重新喷砂。
- 喷砂检验：除尘结束后应立即检查喷砂表面清洁度、粗糙度、除尘度。清洁度应为GB8923 (ISO 8501-1)- 2.5 级，对于分段对接处或喷砂达不到的部位，采用动力工具机械打磨除锈，达到 GB8923 (ISO 8501-1) -ST3 级。

5、涂料调配及施工：

本产品应搅拌均匀后再使用。

5.1 施工配比

涂层	主剂	固化剂	稀释剂	配比（重量比）	施工时限
底漆	水性环氧底漆	水性环氧底漆固化剂	去离子水	5:1:0.6-0.8	2h (20℃)
面漆	水性聚氨酯面漆	水性面漆固化剂	去离子水	5:1:0.2-1	2h (20℃)

- 5.2 施工方法（气压喷涂）：重力喷枪：1.2~1.5mm 3~5kg/cm
 吸力喷枪：1.2~1.7mm 3~5kg/cm

典型水性工业涂装解决方案

6、注意事项

- 1)安全：操作人员应穿好工作服，戴防毒口罩、手套、护目镜，预防皮肤和眼睛触及漆料。具体安全数据具体可查阅产品MSDS
- 2)存储：水性涂料的存放温度一般以在 5-35℃为宜，温度过低，有些油漆会产生变质。温度过高会加速涂料及稀释剂在储存中变质，严重会报废。
- 3)清洁度要求：水性涂料在施工过程中对表面清洁度要求高，对油污的容忍度不及溶剂型涂料，污染物容易使涂膜产生缺陷。
- 4)腐蚀性：由于水的存在，水性涂料对涂装设备具有腐蚀性，涂装设备及管路宜采用防腐蚀衬里或不锈钢材料。
- 5)后处理要求：水性涂料喷涂产生的清洗污水和漆渣需要采用专业手段和步骤进行处理，如凝聚、打捞、过滤等，漆桶和漆渣应交由有资质的专业公司进行处理