

涂装说明及注意事项

第一步、基材处理（执行标准：Sa2.5/St2 级）



或



实现目标：

干燥、干净(无油、无锈、无尘、无松动层)

第二步、工具准备



电子称



搅拌器



分料桶



辊筒/刷子

或



大功率喷涂机

第三步、备料拌料

先打开 A 料桶
充分搅拌



再打开 B 料桶
充分搅拌



第四步、混合配料（标准配比(重量比)：A 料:B 料=3:1）

例如：按 4 kg 配料
取 A 料 3kg
取 B 料 1kg



充分搅拌已混合料
搅拌时间2-3 分钟



第五步、施工工法（十字交叉法，辊涂/刷涂/喷涂）

实现目标：表面平整、光滑（避免涂层有气孔、漏涂）。

注意事项：

- 1、底材表面干燥、干净(无油、无锈、无尘、无松动层)，严禁在高温、高湿环境下施工；
- 2、该产品为高固含、低粘度涂料，调配物料时少量多次，A 料与B 料混合配比必须标准；
- 3、为防止在人为混合配料时产生比例误差，可原包装 B 料直接加入原包装 A 料后充分搅拌，再把充分搅拌后的物料分配给多名操作人员涂装工作。
- 4、已混合调配好的物料，必须在4小时（23℃）以内施工完毕。
- 5、以上说明必须严格遵循，由此产生的损失自行负责。