



奇锐油漆工程有限公司 网站: <http://www.youqigc.com>

## 金属表面施涂混色油漆涂料施工工艺标准

### 范围

本工艺标准适用于一般建筑钢门窗和金属表面施涂的普通、中级混色油漆涂料工程。

### 施工准备

#### 2.1 材料要求:

2.1.1 涂料: 光油、清油、铅油、调合漆(磁性调合漆、油性调合漆)、清漆、醇酸清漆、醇酸磁漆、防锈漆(红丹防锈漆、铁红防锈漆)等。

2.1.2 填充料: 石膏、大白、地板黄、红土子、黑烟子、纤维素等。

2.1.3 稀释剂: 汽油、煤油、醇酸烯料、松香水、酒精等。

2.1.4 催干剂: 钴催干剂等液料。

#### 2.2 主要机具:

2.2.1 油刷、开刀、牛角板、油画笔、陶子(掏刷门窗扇上下口不易涂刷部位的工具)、洞丝箩、砂纸、纱布、腻子版、钢皮刮板、橡皮刮板、小油桶、油勺、半截大桶、水桶、钢丝钳子、小锤子、钢丝刷、高凳和脚手板、安全带等。

#### 2.3 作业条件:

2.3.1 施工环境应通风良好,湿作业已完成并具备一定的强度。环境比较干燥。

2.3.2 大面积施工前应事先做样板间,经有关质量部门检查鉴定合格后,方可组织班组进行大面积施工。

2.3.3 施工前应对钢门窗和金属面外形进行检查,有变形不合格者,应拆换。

2.3.4 操作前应认真进行交接检查工作,并对遗留问题进行妥善处理。

2.3.5 刷末道油漆涂料前,必须将玻璃全部安装好。

### 操作工艺

#### 3.1 工艺流程:

基层处理 → 刮腻子 → 刷第一遍油漆(刷铅油→抹腻子→磨砂纸→装玻璃) → 刷第二遍油漆(刷铅油→擦玻璃、磨砂纸→刷最后一遍调合漆)

以上是钢门窗和金属表面施涂混色油漆涂料中级做法的工艺流程。如果是普通混色油漆涂料工程,其做法与工艺基本相同,所不同之处,除少刷一遍油漆外,只找补腻子,不满刮腻子。如果是高级混色油漆涂料工程,其做法与工艺基本相同,所不同之处,需增加第二遍满刮腻子、磨光和刷第三遍涂料后,增加用水砂纸磨光、湿布擦净、刷第四遍涂料,即可成高级混色油漆涂料工程。

3.2 基层处理: 清扫、除锈、磨砂组。首先将钢门窗和金属表面上浮土、灰浆等打扫干净。已刷防锈漆但出现锈斑的钢门窗或金属表面,须用铲刀铲除底

联系电话: 13323365827 (13820951600) 传真: 022-86872657

地址: 天津市北辰区屈店工业园



层防锈漆后,再用钢丝刷和砂布彻底打磨干净,补刷一道防锈漆,待防锈漆干透后,将钢门窗或金属表面的砂眼、凹坑、缺棱、拼缝等处,用石膏腻子刮抹平整(金属表面腻子的重量配合比为石膏粉 20,熟桐油 5,油性腻子或醇酸腻子 10,底漆 7,水适量。腻子要调成不软、不硬、不出蜂窝、挑丝不倒为宜)。待腻子干透后,用 1 号砂纸打磨,磨完砂纸后用潮布将表面上的粉末擦干净。

3.3 刮腻子:用开刀或橡皮刮板在钢门窗或金属表面上满刮一遍石膏腻子(配合比同上),要求刮的薄,收的干净,均匀平整无飞刺。等腻子干透后,用 1 号砂纸打磨,注意保护棱角,要求达到表面光滑、线角平直、整齐一致。

#### 3.4 刷第一遍油漆:

3.4.1 刷铅油(或醇酸无光调合漆):铅油用色铅油、光油、清油和汽油配制而成,配合比同前,经过搅拌后过筛,冬季宜加适量催干剂。油的稠度以达到盖底、不流淌、不显刷痕为宜,铅油的颜色要符合样板的色泽。刷铅油时先从框上部左边开始涂刷,框边刷油时不得刷到墙上,要注意内外分色,厚薄要均匀一致,刷纹必须通顺,框子上部刷好后再刷亮子,全部亮子刷完后,再刷框子下半部。刷窗扇时,如两扇窗,应先刷左扇后刷右扇;三扇窗者,最后刷中间一扇。窗扇外面全部刷完后,用挺钩勾住再刷里面。

刷门时先刷亮子,再刷门框及门扇背面,刷完后用木楔将门扇下口固定,全部刷完后,应立即检查一下有无遗漏,分色是否正确,并将小五金等沾染的油漆擦干净。要重点检查线角和阴阳角处有无流坠、漏刷、裹棱、透底等毛病,应及时修整达到色泽一致。

3.4.2 抹腻子:待油漆干透后,对于底腻子收缩或残缺处,再用石膏腻子补抹一次,要求与做法同前。

3.4.3 磨砂纸:待腻子干透后,用 1 号砂纸打磨,要求同前。磨好后用潮布将磨下的粉末擦净。

3.4.4 装玻璃:详见玻璃安装工艺标准。

#### 3.5 刷第二遍油漆:

3.5.1 刷铅油:同前。

3.5.2 擦玻璃、磨砂纸:使用潮布将玻璃内外擦干净。注意不得损伤油灰表面和八字角。磨砂纸应用 1 号砂纸或旧砂纸轻磨一遍,方法同前,但注意不要把底漆磨穿,要保护棱角。磨好砂纸应打扫干净,用潮布将磨下的粉末擦干净。

3.6 刷最后一遍调合漆:刷油方法同前。但由于调合漆粘度较大,涂刷时要多刷多理,刷油要饱满、不流不坠、光亮均匀、色泽一致。在玻璃油灰上刷油,应等油灰达到一定强度后方可进行,刷油动作要敏捷,刷子轻、油要均匀,不损伤油灰表面光滑,八字见线。刷完油漆后,要立即仔细检查一遍,如发现有毛病,应及时修整。最后用挺钩或木楔子将门窗扇打开固定好。

3.7 冬期施工:冬期施工室内油漆涂料工程,应在采暖条件下进行,室温保持均衡,一般油漆施工的环境温度不宜低于+10℃,相对湿度为 60%,不得突然变化。同时应设专人负责测温和开关门窗,以利通风排除湿气。



### 质量标准

#### 4.1 保证项目:

4.1.1 油漆涂料工程等级和材料品种质量应符合设计样品要求和有关标准的规定。

4.1.2 油漆涂料工程严禁脱皮、漏刷和反锈。

4.2 基本项目, 见表 9-39。

中级钢门窗和金属表面施涂混色油漆涂料的基本项目 表 9-39

项次	项 目	普通涂料	中级涂料
1	透底、流坠、皱皮	大面无	大面无、小面明显处无
2	光亮和光滑	大面光亮、光滑	光亮、光滑均匀一致
3	分色裹楞	大面无、小面允许 偏差 2mm	大面无、小面允许偏差 1mm
4	装饰线、分色线平直	偏差不大于 2mm	偏差不大于 1mm
5	颜色、刷纹	颜色均匀	颜色均匀、刷纹通顺
6	五金、玻璃等	洁 净	洁 净

注: 1. 大面是指门窗关闭后的里外面。

2. 小面明显处是指门窗开启后除大面外, 视线所能见到的地方。

3. 涂刷无光涂, 不检查光亮。

### 成品保护

5.1 刷油前应首先清理好周围环境, 防止尘土飞扬, 影响油漆质量。

5.2 每遍油漆刷完后, 都应将门窗用挺钩勾住或用木楔固定, 防止扇框油漆粘结影响质量和美观, 同时防止门窗扇玻璃损坏。

5.3 刷油后立即将滴在地面或窗台上和污染墙及五金上的油漆清擦干净。

中级钢门窗和金属表面施涂混色油漆涂料的基本项目 表 9-39

5.4 油漆涂料工程完成后, 应派专人负责看管和管理, 禁止摸碰。

### 应注意的质量问题

6.1 漏刷、反锈: 反锈一般多发生在钢门窗和金属表面等工程, 其主要原因: 一是产品在出厂前由于没认真除锈就涂刷防锈漆; 二是由于运输和保管不好碰破了防锈漆; 三是钢门窗或金属表面在安装之前, 未认真进行检查, 未补做除锈漆和涂刷防锈漆工作, 后者是我们应注意的主要质量问题。

漏刷则多发生于钢门窗的上、下冒头和靠合页小面以及门窗框、压缝条的上、下端。其主要原因是内门扇安装没与油工配合好, 故往往发生下冒头未刷油漆就安装门扇了, 事后油工根本刷不了(除非把门扇合页卸下来重刷); 再有是钢纱门和钢纱窗, 未预先把分色的铅油刷上就绷纱, 加上把关不严等, 往往有少刷一遍油漆的现象。其他漏刷问题主要是操作者不认真所致。



奇锐油漆工程有限公司 网站: <http://www.youqigc.com>

6.2 缺腻子、缺砂纸：一般多发生在合页槽、上下冒头、榫接头和钉孔、裂缝、节疤以及边棱残缺处等。主要原因是操作者未认真按照工艺规程去操作所致。

6.3 流坠、裹楞：主要原因有：1：一是由于漆料太稀，漆膜太厚或环境温度高、油漆干性慢等原因，都易造成流坠。是由于操作顺序和手法不当，尤其是门窗边核分色处，如一旦油量大和操作不注意，就往往容易造成流坠、裹楞。

6.4 刷纹明显：主要是油刷子小或抽刷子未泡开，刷毛发硬所致。应用合适的刷子，并把油刷用稀料泡软后使用。

6.5 皱纹：主要是漆质不好、兑配不均匀、溶剂挥发快或气温高、加催干剂等原因造成。

6.6 五金污染：除了操作要细和及时将小五金等污染处清擦干净外，应尽量把门锁、拉手和插销等后装（但可以事先把位置和门锁孔眼钻好），确保五金洁净美观。

6.7 倒光：由于钢门窗和金属屋面吸油快慢不均或表面不平，加上室内潮湿或底漆未干透及稀释剂过量等原因，都可能产生局部漆面失去光泽的倒光现象。

### 质量记录

本工艺标准应具备以下质量记录：

- 7.1 油漆等材料的出厂合格证。
- 7.2 本分项工程质量验评表。