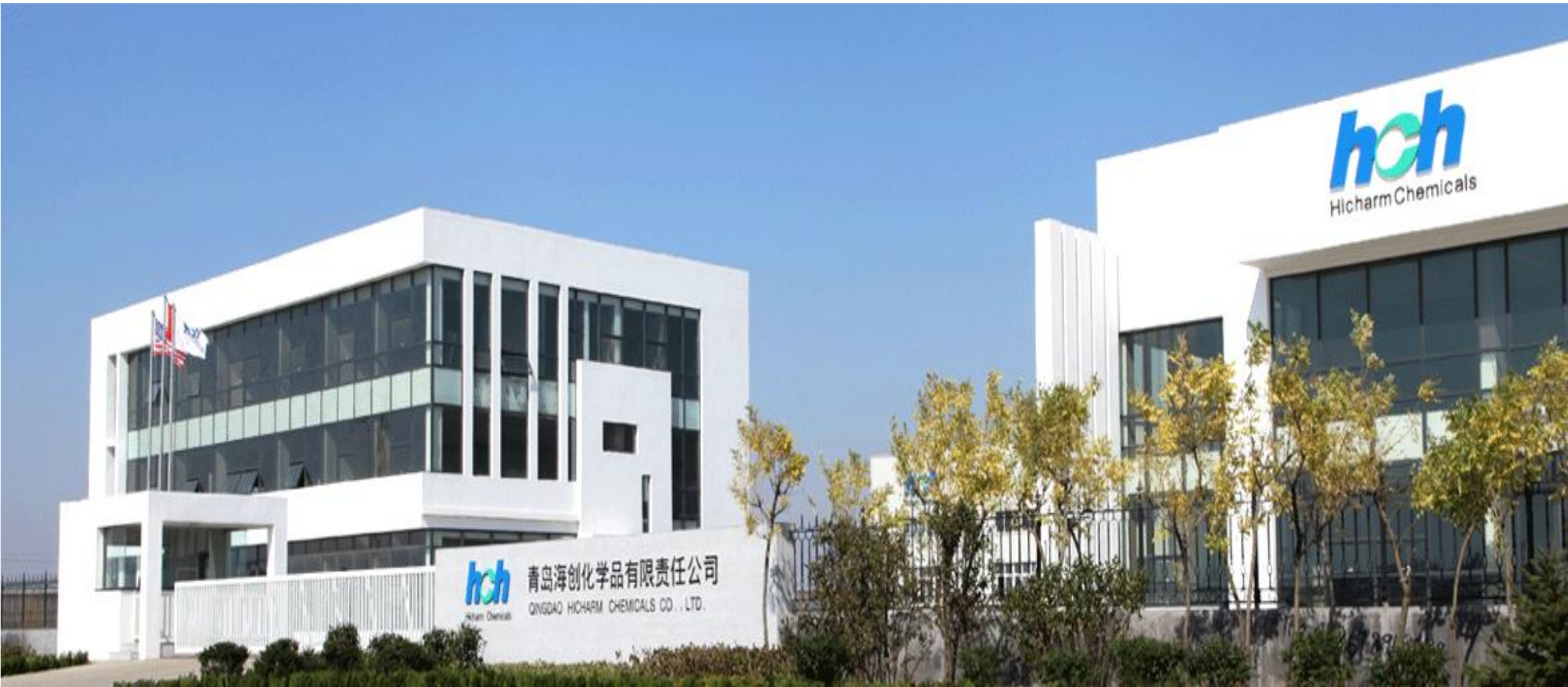


常见油漆涂装不良介绍



1、漆膜夹砂

任何灰尘或其它由于喷砂与机械处理方法所产生的污染在涂漆施工前必须去除。如果不清除的话，夹渣和灰尘会与刚喷的涂层合为一体。

要特别注意脚手架上的磨料和灰尘，它们会沉降到刚施涂的漆面上。可以用手工或机械方法除去这些污物。最好在喷漆前，用压缩空气彻底吹干净，要特别注意那些脚手架的搭接处，最容易积灰也最不容易清除。



夹渣和灰尘



脚手架的搭接处

2、流挂

流挂是涂漆表面的流淌，如同幕帘一样（curtain）。如果湿膜厚度太高，在垂直面或角落就会流淌下来。流挂的发生通常是因为：

- 漆膜超过规定的干膜厚度
- 涂料中加入了过量稀释剂
- 喷枪过份靠近被涂物表面
- 喷涂手法不对



刷涂时，没有很好地把厚的地方刷开涂料，流挂处固化会很慢。喷涂时，不良的枪法就会导致流挂，或者在某一局部喷得过厚。这有可能是枪嘴离得太近，并且移动不快，不能保证均匀漆膜。

如果在施工时发现流挂，可以快速地把它抹平。干燥固化后可以采用打砂磨平，再重涂。

3、漆膜过厚

适当的漆膜厚度对于涂料使用成功至关重要。显然，如果膜厚不够，通常会导致提前失效。但是“多多益善”也同样具有危险性。现代高科技涂料，如果涂覆过厚，可能导致两种结果：或者是涂料含有的溶剂不能充分挥发出来，从而大大降低附着力，或者是底漆龟裂。对于大多数涂料而言，规定的膜厚极限已经考虑了实际施工中的合理偏差。但是，在涂覆过程中，应该始终以规定的膜厚为准。



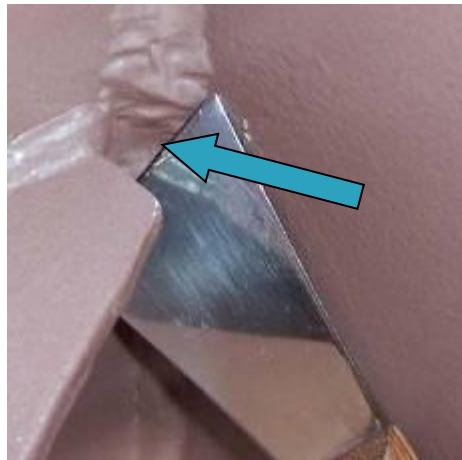
涂层过厚而导致溶剂在漆膜内的截留以及局部堆厚而引起的开裂

4、漏涂

漏涂就是被涂表面上没有涂到漆，或者因搭幅不够而厚度不足。这些部位必须作标记，而后重涂到规定膜厚。根据经验，有些地方，如扁钢衍材后面，粗糙的焊缝，切口和自由边，或者其它不利于喷涂的地方，特别容易导致漆膜质量不好，这些部位要求进行预涂。这些部位产生的涂层缺陷通常是针状点锈。如果上下倾斜低的喷枪，上面和下面的漆膜就会过厚。如果低运枪时走弧形，中间部位的漆膜就会过厚，而开枪与收枪部位则漆膜较薄。每走一枪，要求进行50%的搭幅，以避免漏涂。



粗糙焊缝表面漏涂



加强材端头漏涂

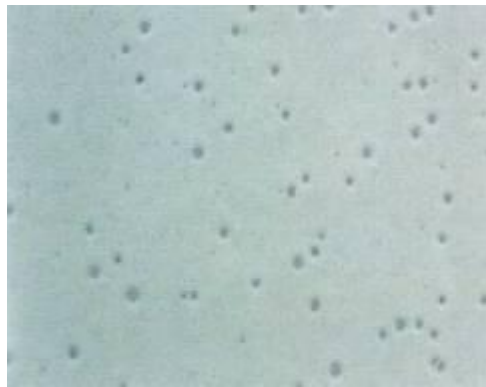


扁钢上面的漏涂

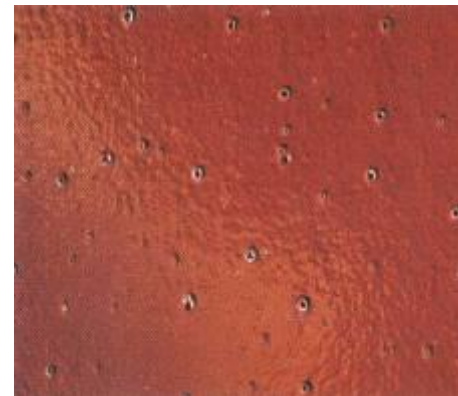
5、缩孔和鱼眼

缩孔有时被称为鱼眼。施工和涂料本身都有可能产生缩孔。表面张力较高的涂料更易出现缩孔现象。被涂表面可能不会完全被涂料所润湿，油脂、灰尘、湿气、硅油或其它杂质等会导致这种缺陷。当底材温度过高，漆膜中的溶剂或空气爆裂时，湿膜来不及形成连续的漆膜也会造成缩孔。当漆膜有产生缩孔的趋向时，很细小的杂质都会加重缩孔。

钢板表面的油污水份等可能是喷砂时的不洁空气带来的，因此在喷砂设备上一定要加装油水分离器。缩孔通常出现在涂料干燥之前，所以在湿膜上除去它并重新进行涂漆是最通常的做法。如果是固化型涂料，要等它固化后，打毛磨平缩孔区域，进行修补。



空气爆裂形成的缩孔



表面湿气和油污形成的鱼眼

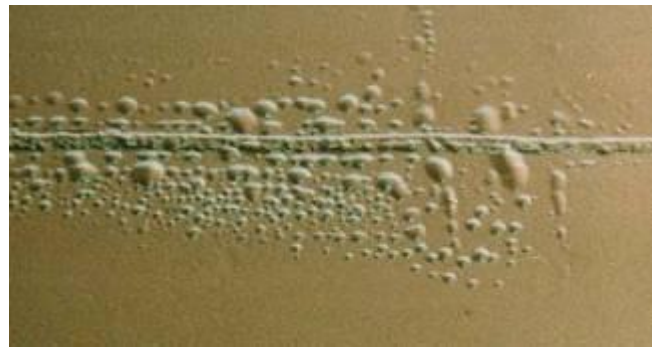
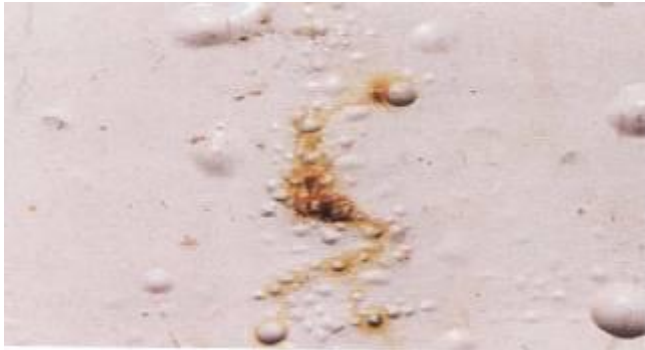
6、粉化

粉化严格地来说是一种表面现象，主要是因为阳光中的紫外线造成的照射不到阳光的背阴面涂料则不易粉化。然而，空气中的湿度、氧气和污染大气等，都参与了粉化的过程。这些与树脂的反应，导致其分解，仅留下颜填料在表面，就如粉尘一样。



环氧涂料是最为典型的涂料，粉化很快。醇酸树脂涂料要好一些。其它树脂，如丙烯酸树脂涂料、聚氨酯（脂肪族）漆，有机硅醇酸涂料，有机硅丙烯酸涂料，具有优异的耐候性能，受太阳光辐射的影响很小，保色保光性能突出。

7、起泡



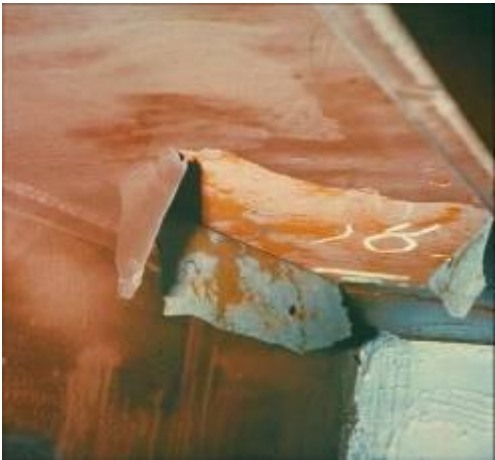
起泡是一种常见的涂层缺陷，里面有时是干的，有时有液体。起泡有大有小，形状为半球形。大小通常跟与底材附着力强度，或涂层间的结合强度，以及气泡或水泡内的压力有关。起泡有时发生在涂料系统和底材间，有时发和在涂层之间。而且，有时起泡还会发生在单一涂层内。这主要是有空气或溶剂残留在漆膜中，有时两种情况都有。但并不如另外两种情况那样发生的多。

底漆中的可溶性颜料通常导致起泡。可溶性颜料吸收湿气，由于水汽的渗透导致局部的压力就形成了起泡。当涂料中含有可溶性物质时，起泡就不可避免地会产生。同样的原因，如果底材上面或者涂层间有可溶性盐份，同样会发生渗压起泡。起泡也可能是因为表面上有杂质，如油脂、石蜡和灰尘等。潮汽会向着涂层低附着力的地方渗透，这时就容易起泡。焊缝边上如果焊烟或者焊剂没有清除净，也极易引起漆膜起泡。

8、脱皮和剥落



漆膜的脱皮现象与剥落现象的区别在于漆膜较为柔软有韧性，它由于失去附着力而底材上面或者在涂层之间撕开。脱皮主要是因为漆膜下面有污物而失去粘结强度所导致的，或者是因为涂层不配套形成的。



剥落通常是因为不良的表面处理，底材或涂层内有污物，如灰尘、脏物、油脂或化学物质等），两度涂层间的固化时间超过，表面产生了粉化，或者是涂层间不配套。涂料施工在不适当的底材如镀锌钢板表面也会引起剥落。涂膜与钢板间由于热胀冷缩也会造成剥落现象。

剥落类似于脱皮，例外之处就是剥落的涂层硬而脆，可以从底材上撕下。一旦涂层开裂，边缘会从底材上卷起，就会产生剥落的可能。