

篇一:涂装作业指导书

涂装作业指导书

为了保证油漆的喷涂质量，提高工作效率，特制定本规程。

油漆涂装的目的，是为了在被涂表面形成防护性或装饰性漆膜。油漆涂装成功与否，取决于以下几个步骤参数，它包括：

？表面处理 ？漆膜厚度 ？涂装方式

？涂装的各种各样及技能

一、表面处理 1、概述

适当的表面处理，对于增强漆膜附着力，提高漆膜性能十分重要。清楚基材上的油脂及含硅的化学物质，如脱模剂等。是表面处理的重要环节。 2、表面处理

(1)汽车内外装饰材质一般分为金属和非金属两大类，这些材质在生产过程中不可避免的会黏上盐类。油脂类。含硅的化学物质(脱模剂)钻孔液和切削液。我公司生产的汽车饰件为塑料件，上面粘有大量的脱模剂。因此在涂装以前，必须进行清洗处理，其方法是用符合要求的稀料或者异丙醇，无水无醇进行表面彻底擦拭。

(2)由于塑件极易碰伤

或擦伤，在喷涂前必须检查，可以处理好的，用细砂纸(**400#—800#**)仔细打磨表面，处理不好的剔除。

(3)有些产品在进行火焰处理后，方能达到涂装工艺要求的，必须进行火焰处理。 二、漆膜厚度

适当的漆膜厚度对于涂料使用的成功与否关系重要，显然，如果膜厚不够，首先会引起颜色偏差即(色差)，然后更严重的是会导致涂层耐候性不够而提前失效。但是，漆膜太厚也同样具有危险性，现代高科技涂料，如果涂装过厚，可能会导致很多坏结果:如果附着力降低，失光或异常失光、龟裂、流挂、缩孔等等。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，在涂装过程中，应该始终以规定的膜厚为准。

至于某个具体表面的实际干膜厚应该是多少，将取决于所采用的涂料的类型。在汽车涂料中，金属漆膜一般不应低于**18**个膜厚，非金属漆白色的一般不要低于**35**个膜厚，其他颜色也不要低于**30**个膜厚。

三、涂装及方式

1、涂装方法

涂装方法包括传统式空气喷涂，带压力罐的空气喷涂，以及高压无气喷涂。我公司采用的是传统式的空气喷涂，因此在这里只介绍传统式的空气喷涂。

传统式空气喷涂是一种广泛使用的快速涂装方法，使用

2

时，涂料通过高压流的作用被雾化，此种喷涂设备相对简单，价格便宜。但是，必须将气量、气压和吐漆量很好的配合，才能确保涂料雾化良好，如果气压控制不当，会导致喷涂过量，或涂料的大量反弹而造成浪费。有时还会造成流挂，针孔等问题的出现。

但是他也有缺点:不能喷涂厚浆型油漆，原因是:大多数的油漆必须稀释到合适的粘度才能雾化，这就丧失了厚浆性质。 **2、涂装的各种条件**

(1)在涂装产品时，要考虑的最重要的因素是:涂装设备，基材状况、涂装环境及大气条件(温度、湿度)。

涂装施工应该在环境良好，基材状况合格，温度湿度都适宜的情况下进行。

在下列条件下，请不要装:

？当温度低于**5℃**高于**40℃**湿度高于**90**时。 ？

基材不符合涂装要求时。 ？环境恶劣，卫生条件差等。

(2)极端条件

一般来说，极端条件指环境温度低于**5℃**或高于**40℃**，湿度低于**30**或高于**90**时的条件。

当温度低于**5℃**时，油漆的固化速度大大减慢。有的油漆则会固化过程停止。当固化过程减慢时，往往会造成流挂，失光等缺陷的产生。

当温度高于**40℃**时，极易引起干喷，产品光泽度降低，

3

而且高温条件下油漆极易产生针孔、气泡、结皮等缺陷。

四、常用油漆的性能及使用方法(见工艺) (一)轮眉

1.、预处理

本产品为塑料件，是用**pp**料注塑而成的，由于其性质决定，在前道的注塑生产过程中，难免会产生这样的后那样的缺陷，因此，在上涂装线之前。我们必须做到：

(1)塑件的检验

将待喷件小心取出，摆放在工作台上。认真检查产品的**A、B、C**区。(分区见图解)

产品的**A、B**区域为重点区域，严重碰伤、划伤的报废，轻微碰、划伤用**800**目砂皮轻磨(打磨方法:采用圆圈式打磨手法)直至合格为止。**C**

区由于处在看不见区域，是主要区域，轻微的碰伤划伤是可以允许的。(2)除脂、除尘处理

将检验合格的产品，用符合要求的溶剂或者异丙醇擦拭产品表面。在擦拭过程中。不

五 本公司几种产品具体的涂装操作指导书

可太湿，否则会出现溶剂痕，对于极难度擦拭掉的油脂，硅类化合物，要用专用试剂擦洗。

产品在经过(1)、(2)道工序以后，必须经过火焰处理(不需要火焰处理的可免)火焰处理必须注意以下几点：

？距离要适当，一般在**20cm**左右

4

？火焰温度要适宜

？运行速度要均速且速度适中

经过火焰处理后的产品附着力会增强，而且出现油印凹陷的机率会大大降低 2、涂装

(1)底漆喷涂操作规程

？油漆的稀释工艺及其它 **A**工艺：

？喷涂

A.将产品轻轻的放置在工装上。先用喷枪吹拂产品表面，去除浮沉等杂质。

B.采用小流量多遍喷涂法，枪距一般在**20cm**左右，尽量防止干喷现象，当然，如果

实际操作过程中，有油印产生，可以采取第一、第二遍干喷。然后再湿喷一遍的方法。

C.底漆膜厚不易过薄，一般应不低于**15um**，？

注意:在喷涂过程中，如果发现带喷件表面太脏，自行退至，预处理工序重新除尘除脂

？喷房气压应为稍微正压 **(2)**面漆喷涂操作规程

？油漆的稀释工艺及其它**A.**

？

其它;喷枪采用**1~1.2**口径的上壶喷枪，枪体要保持干净，特别是枪帽，枪嘴要保持绝对清洁，要经常疏通，防止气孔堵塞，造成雾化形成不好。

喷枪的雾化扇形保持在**10cm**左右，土漆量不宜过大，

5

30um干膜厚的漆膜分**2~3**次喷涂为佳。喷涂时，枪距应在**20cm**左右，喷枪气压压力**3~5kg**？喷涂

A.将底观察处理好的底漆件，轻放在喷涂工装上，用喷枪吹拂表面，

B.然后从产品的**C**区到**B**区，然后到**A**区依次进行喷涂，切勿随意乱喷。确保产品表面效果。

C.由于**C**区不是重点区域，只要能遮住底漆层就可以啦，切记不要太厚，**C**区的流挂照样是不允许的。

气泡、凹陷等

E.喷好产品，应轻放置输送带上，进入烘箱先烘烤，切勿太重，以防溅起灰尘污染了产品

注:产品分区见图解

篇二:喷涂工艺作业指导书

篇一:喷涂油漆工序通用作业指导书

喷涂油漆工序通用作业指导书

1 范围

本标准规定了喷涂工序所遵守的工艺要求，包括基本要求、施工条件、涂装过程技术要求、安全注意事项等。

本标准适用于涂装工序作业者，也可用于管理者对施工者的质量检验。

2 基本要求

2.1

涂装所用的防锈漆、底漆、腻子、二道浆、面漆、稀

6

释剂等，应配套使用。

2.2

各种涂漆材料的品种、规格、质量等，均应符合有关标准的规定。

2.3 对于双组分涂料，应：

a)

按当日(班)需要量，严格按照产品说明书上规定的比例调配，充分搅拌；

b)

放置**30 min ~ 60 min**(熟化期)，以使充分反应，待气泡消失后，才能使用。

2.4 尽量缩短原材料储存期：

a) 做到先来先用；

b) 凡标签不清、品质不明、包装破损或存期过长的涂料，应经检验鉴定；

c)符合标准规定着方可使用。

2.5

开桶前应吃净或擦净桶外壁，严防开桶时灰尘和杂质掉入漆中。

2.6

漆料在开桶前应倒置并用力摇荡，开桶后再搅拌均匀，如有杂质、漆皮等需过滤。

2.7 涂漆材料的存放应符合安全存放的要求。

3施工条件

3.1 涂漆施工场地应：

a) 保持施工现场清洁、干燥、空气流通、光线充足；

b)

环境温度保持在**10oc~35oc**，相对湿度不大于**75%**；

7

c) 如在大于该湿度施工时，应采取防潮措施。

3.2

对在室外烈日曝晒或严寒冰冻状态下的表面，不得进行涂漆作业。

3.3 涂漆用具应清洁。

4 技术要求

4.1 严格遵守喷涂三原则：

4.1.1

喷漆三原则，即喷漆距离、喷枪运动方式和喷雾图样搭接的控制原则。

4.1.2

根据所用喷枪型号，选择适合的喷漆距离，以涂料损失量最小，且不产生流挂为准。

4.1.3 喷涂时：

- a) 喷枪应垂直于喷涂表面，平行运行，并且要求恒速；
- b) 喷枪移动速度一般控制在**30 cm/s~60 cm/s**。

4.1.4

喷雾图样的的搭接宽度应保持一定，前后搭接程度一般为有效喷雾图样的**1/4~1/3**。

4.1.5

手工涂刷时，板刷吃漆要饱满，涂刷均匀，板刷做往复涂刷，使涂刷表面均匀、完整。

4.2

在喷涂第二道漆时，应与前道漆纵横交叉，以确保获得均匀、完整的漆膜。

4.3

不同厂家和品种的涂料，不经有关部门许可或实验，不得混用。

4.4 涂料的施工黏度按工艺要求(或按供应厂家要求)调

8

整：

a) 温度升高黏度减小，反之黏度增大；

b)

在调配时应按该漆的温度、黏度曲线即使校正，以防引起生产质量问题，

c)喷漆人员在喷漆时需做好个人防护工作，戴上防护眼镜、防护面具和防护手套，以防油漆等溅入眼中。

d)油漆配比夏季为油漆:稀料=1:1;冬季为1:0.8-0.6

左右。

e)气压调整为0.25

-

0.4mpa(手工涂刷时不需遵守本规定)。f)喷漆时将喷枪调到3-4左右，

喷时再次进行检查，如有不良的退回上道工序。喷漆时应整张喷均匀，不可漏喷或喷薄，但也不可过厚导致流挂现象的出现。

5 涂面清理

5.1

所有涂漆表面在涂漆前应进行预先处理，将影响涂漆质量的毛刺、油污、赃物等清除干净。 **5.2**

经抛丸处理的零件表面，应呈金属本色，不得有残存的氧化皮、型砂、锈迹等，

5.3

经手工打磨的零件表面，不应残存浮锈、氧化皮、焊渣、飞溅与残留、油污、赃物等。

5.4 经化学处理的零件，其表面应：

9

a) 无氧化皮、锈迹、赃物、油污、酸碱液等；

b) 磷化膜的结晶致密、连续、均匀；

c) 不允许有绿斑、严重挂灰、结晶疏松等缺陷。

5.5

对抛丸或打磨后的零件，要用气管吃净或用抹布抹净表面灰尘。

6 涂底漆

6.1 涂面清理完后，应立即涂一道防锈底漆，要求：

- a) 酸洗磷化后的工件应在**24h**内喷涂底漆；
- b) 喷丸后的工件应在**4h**内喷涂底漆。

6.2 将工作用相应的挂具上线，吊装出应：

- a) 先取对涂装施工影响最小的孔或边缘。
- b) 保证安全可靠。

6.3 干燥与烘干：

- a) 底漆自然干燥时间不低于**1h**；
- b) 如果采用烘干可根据烘干温度缩短干燥时间。

6.4 漆膜质量要求：

- a)
底漆喷(刷)涂应均匀，涂膜不得有气泡、裂纹、流挂、皱皮、溅落、剥落、赃物等。

7 b)

干燥后的涂膜厚度为**30 μ m~40 μ m**；附着力不大于**2级**。
填刮腻子

7.1 对外观质量有直接影响的零部件表面应填刮腻子;

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/518115026001006074>