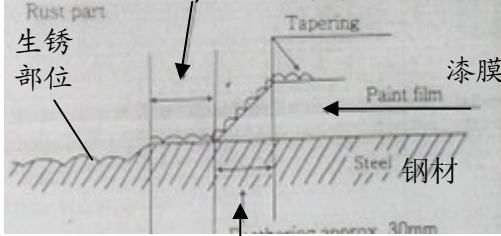
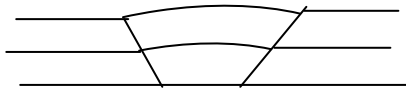
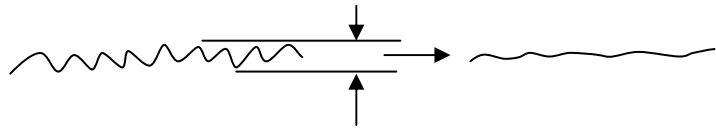
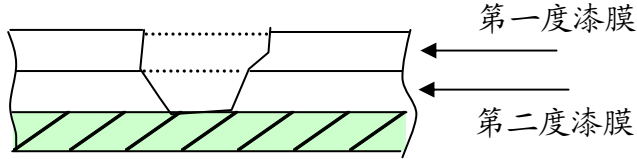
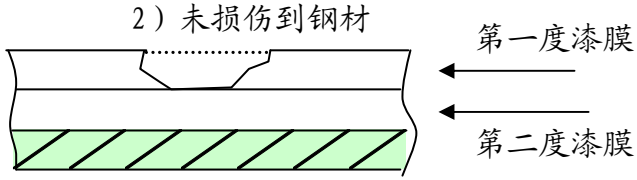
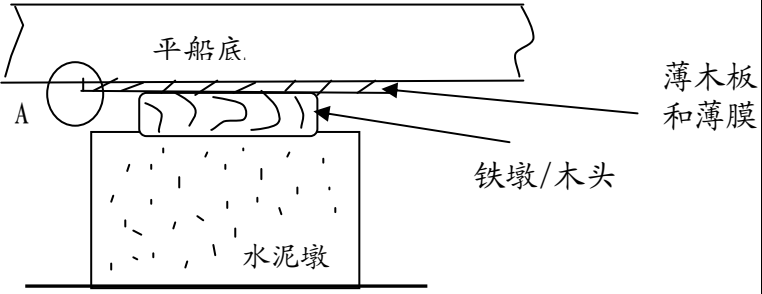
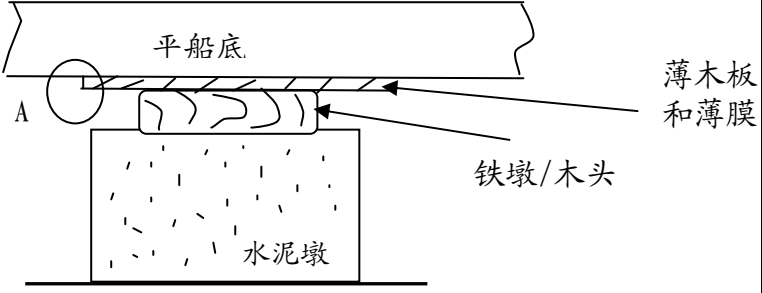
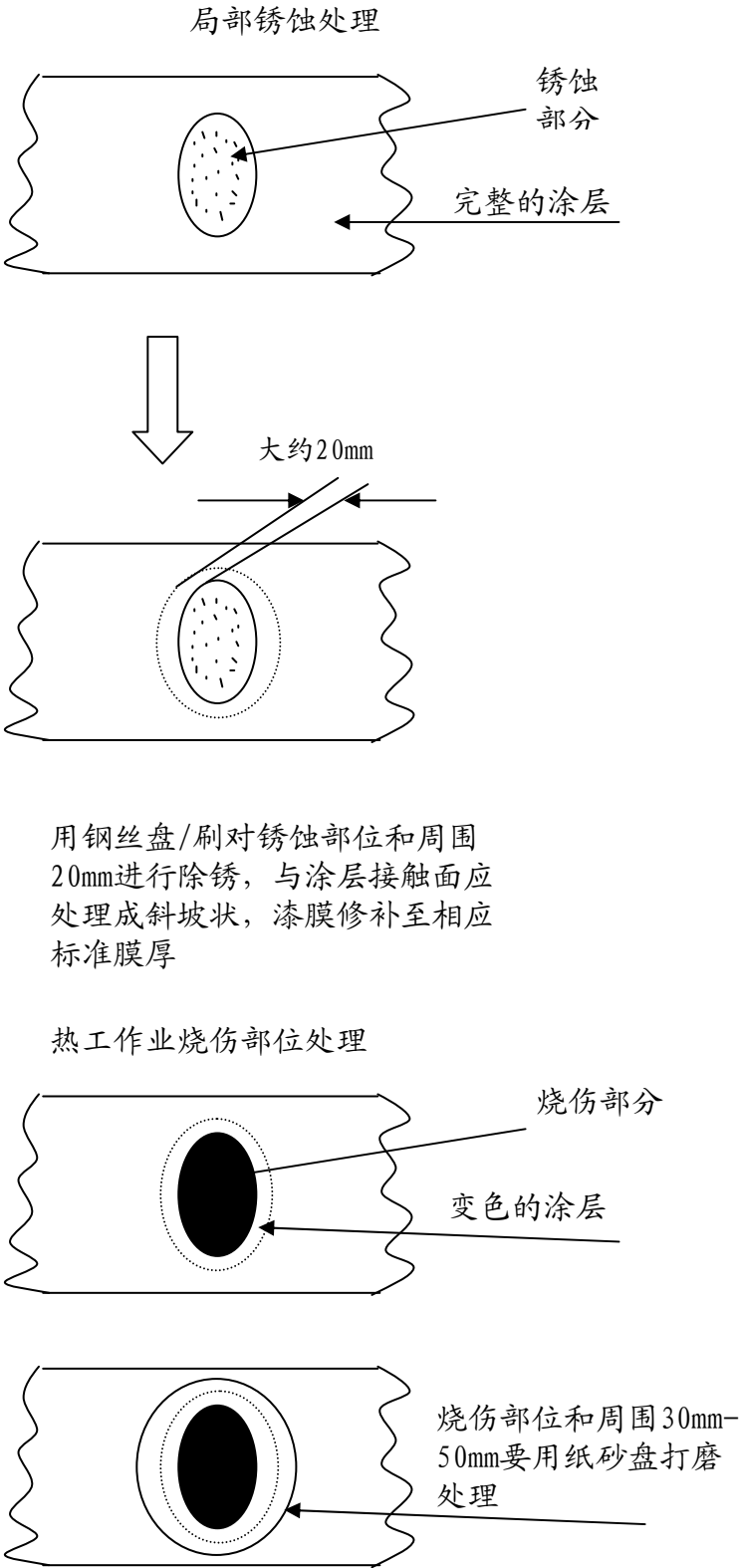


表1-2常见涂层损伤处理方法

| 项目                         |          | 处理方法                                                                                                                                                                                                                                                          | 备注 |
|----------------------------|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 分段<br>合拢<br>缝和<br>局部<br>锈蚀 | 打磨<br>处理 | <p>生锈部位延伸20mm<br/>打磨到金属原色</p> <p>渐渐变细</p>  <p>漆膜由于机械损伤、烧损等见铁部位要用端形平面磨机装上纸砂盘对烧损区、焊缝区、自然锈蚀区作彻底打磨至金属本色，烧损区周围涂层打磨成坡度，以利于修补涂层叠加时的附着，不易清除的黄锈采用碟形钢丝盘或笔形钢丝刷进行旋刷，按施工工艺表面处理至相应的等级。</p> |    |
|                            | 油漆<br>修补 |  <p>打磨的区域按照涂装施工配套修补至规定的膜厚</p>                                                                                                                                              |    |
|                            | 漆膜<br>表面 |  <p>修补漆膜表面要尽可能处理至光滑</p>                                                                                                                                                   |    |

| 项目      | 处理方法                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 备注 |
|---------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 机械损伤    | <p>1) 损伤到钢材</p>  <p>漆膜损伤至见钢材并生锈的部位在进行局部修补涂装前必须用动力工具进行打磨除锈，漆膜修补至相应的标准膜厚</p> <p>2) 未损伤到钢材</p>  <p>未损坏至钢材的部位无需打磨至钢材，但周边需打磨成斜坡状，以便覆涂。用碎布蘸取溶剂清结修补部位漆膜上的油渍、灰尘等，漆膜修补至相应标准膜厚</p> |    |
| 分段支撑架损伤 | <p>1) 分段支撑的方式</p>  <p>1) 分段支撑位置涂层的损伤修补</p>                                                                                                                           |    |

| 项目       | 处理方法                                                                                                                                                                                                                                                                 | 备注 |
|----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 漆膜局部锈蚀处理 | <p style="text-align: center;">局部锈蚀处理</p>  <p>用钢丝盘/刷对锈蚀部位和周围20mm进行除锈，与涂层接触面应处理成斜坡状，漆膜修补至相应标准膜厚</p> <p style="text-align: center;">热工作业烧伤部位处理</p> <p>烧伤部分和周围30mm-50mm要用纸砂盘打磨处理</p> |    |