

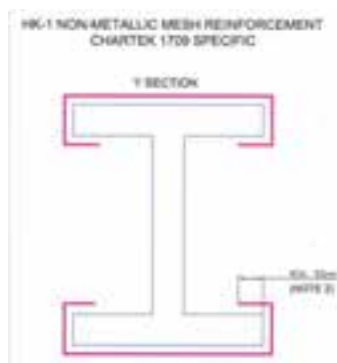
Chartek 1709 – 简要施工说明

(如需详细资料, 请查阅 Chartek1709 最新施工手册)

一. 钢材表面处理及底漆施工

1. 清除表面上的脏物、油和油脂, 达到通常所要求的 SSPC-SP1 标准。
2. 喷砂清理至通常所要求的 ISO 8501-1 Sa 2½或 SSPC-SP10 等标准, 喷砂粗糙度为 50-75 微米 (2-3 密耳)。
3. 在需要施工底漆之处, 应仅采用国际油漆公司核准的底漆漆系。
4. 检查周围环境条件, 确保气温和钢材温度及相对湿度符合底漆生产商的要求。
5. 在表面上施工底漆, 确保底漆厚度在规定的范围内, 通常为 50-75 微米 (2-3 密耳), 搭接区域的最高厚度为 100 微米 (4 密耳), 避免施工过厚的底漆。

二. 采用 HK-1™ 混合碳纤维和玻璃纤维作为加固丝网



1. 对于 Chartek 1709, 在 I 型部件上, 需要按照 ANSI/UL1709 防火等级进行丝网加固, 达到 1½ 小时或更长的持续防火时间。
2. 首先, 将丝网切割至所需尺寸。丝网应横跨整个边缘并围绕边缘末端放置(见图)。
3. 确保 (黑色) 平直碳纤维与边缘及空心部件的轴线相平行。
4. 对于空心部件, 丝网应卷绕在构件周围, 确保 100% 覆盖。
5. 将丝网放入 CHARTEK 涂料的湿膜中, 约位于湿膜厚度中央的位置, 采用以 PMA 丙二醇甲醚乙酸酯溶剂 (国际油漆公司的 GTA123 或其它相同溶剂) 略微润湿的短毛辊筒, 将丝网充分辊辗至 CHARTEK®湿膜内。
6. 搭接相邻的丝网片, 搭接宽度至少为 50 毫米 (2 英寸)。
7. HK-1™ 安装完毕后, 在丝网上喷涂 CHARTEK 涂料的薄涂层以封闭表面, 或者继续施工下一道 Chartek 涂料的全涂涂层。

8. 仅采用国际油漆公司的 HK-1 混合碳纤维和玻璃纤维丝网。

三. 采用核准的加热型多组份无气喷涂设备施工 CHARTEK 涂料

1. 确保周围环境条件在下列参数范围之内: 最低气温为 10°C (50°F), 最高相对湿度为 85%, 表面温度至少在露点温度以上 3°C (5°F)。
2. 检查表面清洁度, 确保底漆厚度恰当并充分固化。
3. 确保不予施工 Chartek 涂料的表面得以合适遮盖及保护。
4. 检查加热型多组份喷涂机的下列参数:

参数	甲组份	乙组份
贮罐温度:	最高为 60°C (140°F)	最高为 50°C (122°F)
管道加热器温度:	55-65°C (131-149°F)	45-55°C (113-131°F)
混合比率 2.5:1 (可接受的范围为 2.37 to 2.61:1)	70-72%	30-28%
软管加热器温度:	60-70°C (140-158°F)	
喷枪出口处温度:	50-55°C (122-131°F)	
活塞泵压力:	175-240 巴 (2500-3500 磅/平方英寸)	
喷嘴尺寸:	0.035-0.041 英寸	

5. 喷涂第一道涂层, 如需要, 进行抹涂, 至表面充分润湿。
6. 如需要, 安装 HK-1 加固丝网, 使其位于湿膜厚度中央的位置(见上述第二部分)。
7. 均匀增加厚度, 采用以 PMA 丙二醇甲醚乙酸酯溶剂 (国际油漆公司的 GTA123 或其它相同溶剂) 略微润湿的短毛辊筒, 除去抹涂痕迹, 达到表面光滑及厚度均匀。
8. Chartek 涂料的面漆根据客户要求的配套而定。

四. 采用核准的单组份无气喷涂设备施工 CHARTEK 涂料

1. 按照三/1、三/2 及三/3 的步骤进行操作(见上)。
2. 检查无气喷涂设备的下列参数:

- (a) 安放在电动压力泵上，带有托架或感应涂料加料板的 Graco Premier (或相同设备)。
 - (b) 泵的压缩比率为 68 : 1 至 74 : 1，配有止回阀，用于消除喷束的波动。
 - (c) 内径为 $\frac{3}{8}$ 英寸、长度为 12 英寸的管道静态混合器。
 - (d) 内径为 $\frac{3}{8}$ 英寸、长度为 15 至 20 米 (50 至 65 英尺) 的流体管道。
 - (e) 内径为 $\frac{1}{2}$ 英寸、长度为 4.5 米 (15 英尺) 的软管。
 - (f) 喷嘴尺寸为 0.035 至 0.041 英寸的高压无气喷枪。
3. 按如下步骤混合 Chartek 涂料的甲组份和乙组份：
 - (a) 在甲组份中加入最高量为 1 公升 (0.25 美制加仑) 的 PMA 丙二醇甲醚乙酸酯溶剂 (国际油漆公司的 GTA123 或其它相同溶剂)，搅拌均匀。
 - (b) 将乙组份倒入甲组份的容器中，刮擦乙组份容器壁，使其完全清空。
 - (c) 充分搅拌，直至质地均匀、颜色一致。
 4. 按照三/5 至三/8 的步骤进行操作(见上)。

五. 注意事项

1. Chartek 7 涂料应在其充分固化后并确保表面清洁且干燥的情况下，采用合格的面漆进行复涂。
2. 只有经过培训并持有资格证书的人员才能施工 CHARTEK 涂料。
3. 请保持个人清洁 (热水和肥皂为最佳清洁用品) 并始终使用合适的个人防护用品。
4. 保持设备清洁，保养状况良好，确保所有软管和配件达到喷涂泵的额定高压等级。
5. 如需更多资料或协助，请与国际油漆公司现场服务人员联系。

联系电话：

英国: +44 (0) 7785 725666 美国: +1 832 309 2560 网址: www.chartek.com