

鱗片胶泥衬里工程 施工指导书

2017 年 2 月

《联强》鳞片胶泥施工工艺概述

1、示例材料

底 涂：LQD-984 铁材专用底涂。

中温鳞片树脂：LQ-901FLT 环氧乙烯基酯中温鳞片胶泥。

中温面涂树脂：LQ-901M 环氧乙烯基酯中温面涂。

滚压液：苯乙烯

促进剂：SW-1305 (1.6%CoOCT)

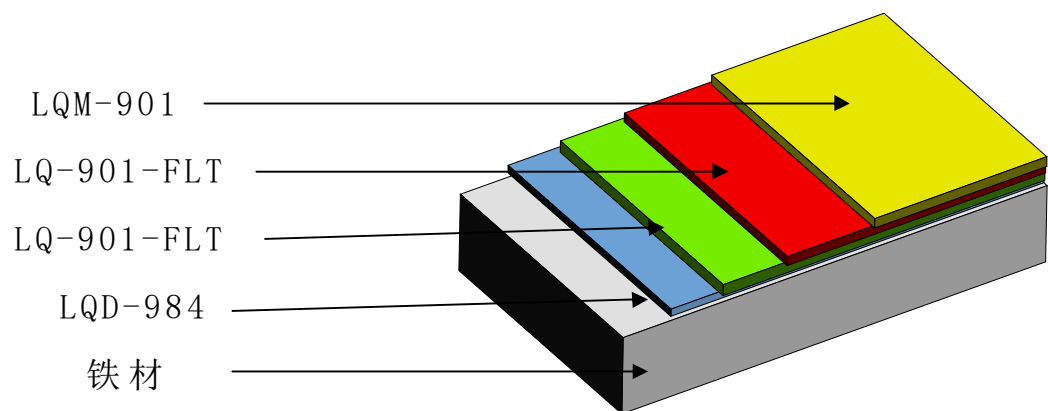
固化剂：TrigonoxV388 MEKPO(过氧化甲乙酮)

施工工具：手持电动搅拌器、电子秤、量杯、羊毛滚、毛刷、抹子、灰板等

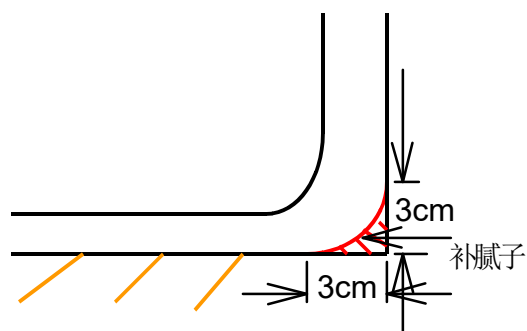
适用工况：100℃长期使用，烟道气（干）耐温可达 163℃

2. 结构图

a. 主结构 LQFL-1 中温鳞片结构 （颜色仅为示意）



- (1) 任何直角或锐角处均需作补腻子
- (2) 凹凸不平处亦需作补腻子处理



(3) 腻子配方：

SW 901： 100

石英粉或者石墨粉（200目）： 250~300

3. 施工表面

施工顺序	施工项目	涂刷次数	树脂用量 (Kg/m ²)	干膜厚度 (mm)	涂覆间隔	材料名称
1	表面处理	1. 磨平槽壁凸出之焊点\氧化层及突出物。 2. 喷砂至 Sa2.5 的标准。 3. 清洁表面及不洁物				
2	底涂	1	0.3kg /道	0.15 mm /道	打磨毕 4 hr 内	LQD-984
3	鳞片树脂	2	1.6 kg /道	0.9~1.2mm /道	3hr - 2周	LQ-901FLT
4	中温面涂	1	0.4 kg /道	0.2 mm /道	3hr - 2周	LQM-901

4. 施工步骤

1. 钢材表面依钢材 Sa2.5 表面处理原则做喷砂除锈处理



2. 底涂涂布：LQD-984 主剂/促进剂/硬剂混合均匀后以毛刷或滚轮涂布薄而均匀；指触干燥后可施工腻子层（如需要）。



3. 将乙烯酯 LQ 901-FLT 鳞片树脂主剂/促进剂/硬剂混合均匀后均匀涂于底涂面上，尽快用滚筒蘸少量苯乙烯压平使其完全平整，以便下一道施工。一般建议施工两道及以上，每道厚度在 1mm 左右。



4. LQM-901 面涂涂布：主/硬剂混合均匀后以毛刷或滚轮涂布均匀。

1. 通风设备：对于通风条件差的施工环境应设通风装置。

2. 清除底材表面杂物。

3. 对表面进行打磨及喷砂处理达到 Sa2.5 级并清洁表面。

4. 底漆涂装：以 LQD- 984 先混合 0.8-3.0%（重量比，下同）促进剂，搅拌均匀后再加入 1-3.0%固化剂（MEKPO），均匀涂布于表面处理完成的底材表面。

5. 鳞片树脂涂覆：将 LQ-901FLT 鳞片树脂先混合 0.4-2.0%促进剂，搅拌均匀后，（为防止因搅拌器构造导致的搅拌盲区，搅拌以后可全

部再倒入另一容器中再行搅拌一次) 再加入 0.8-3.0%固化剂进行搅拌, 方法同上, 然后均匀镉涂于底涂面上, 即刻用羊毛滚筒蘸少量苯乙烯顺着涂布的方向压平使其完全平整, 以便下一道施工。

6. 重复以上操作, 直至预定厚度。

7. 面涂涂装: 待胶泥层表干后, 以 LQM-901 面涂先混合 0.8-3.0%(重量比, 下同) 促进剂, 搅拌均匀后再加入 1-3.0%固化剂 (MEKPO) 然后涂布均匀。

5. 注意事项:

- 1) 鳞片衬里最佳操作条件 环境温度 : 5℃-30℃ 相对湿度 : 85% 以下。
- 2) 喷砂后应用丙酮清理钢基材表面至洁净, 在 4 小时内底涂施工完毕。
- 3) 每道施工后, 树脂或胶泥表干后再做下一道施工。
- 4) 每次配料不宜过多, 以 30min 内使用完毕为宜。
- 5) 鳞片胶泥表面不可有空鼓层, 若存在必须打磨掉后修补。
- 6) 如在脱硫塔、罐内防腐施工, 所有边角及支撑梁等部位应在鳞片胶泥镉涂完成后, 增加一层 SW-901 乙烯基树脂加短切毡玻璃钢结构进行局部增强, 再进行面涂施工。
- 7) 其它产品: LQ-907 耐高温型乙烯基鳞片胶泥系列产品, 脱硫塔内长期使用温度 $\geq 150^{\circ}\text{C}$, 烟道气 (干) 耐温可达 204°C ;
- 8) 中温/高温耐磨型鳞片胶泥材料, 可用于有高耐磨要求的部位。
- 9) LQ-900 超高温型乙烯基鳞片胶泥系列产品, 长期使用温度 $\geq 180^{\circ}\text{C}$, 短期承受温度可达 220°C 。
- 10) LQ-905 阻燃乙烯基鳞片胶泥, 防腐性能同 LQ-901 系列。

枣强县联强玻璃钢有限公司

2017 年 2 月