

为什么要进行除锈？

除锈的目的是使被涂物表面光滑、清洁，增加涂料与被涂表面的附着力，充分发挥涂料抵抗腐蚀的能力，具体表现在如下方面。除锈质量直接影响涂膜的附着力达到优良除锈质量的被涂物表面，可获得清洁的、有一定粗糖度的被涂物表面，有利于涂膜的形成和良好附着。喷砂，喷丸和高压水磨料射流除锈工艺可使被涂工件表面获得底材与涂层形成最佳附着力的粗糖度。除锈质量不好，是引起涂层脱落和剥离的主要原因。除锈质量直接影响磷化等工艺磷化膜是不能在氧化皮和锈层上生长的，所以彻底除锈是磷化的必要条件。在各种除锈方法中，强酸除锈（酸洗）对磷化的影响程度最大，因为酸洗时间过长，工件表面会出现过腐蚀，表面粗糙，磷化膜结晶就会过于粗大多孔；反之，强酸除锈时间过短，工件表面活化不够，同样使磷化膜结晶粗大。除锈质量的高低对于获得密集活化点和形成致密的磷化膜有着重要作用。

除锈工程是怎样的？

第1条喷射除锈按Sa2.5级标准确定。如变更级别标准，定额人工、材料、机械应进行调整。若Sa3级，应乘以系数1.1，Sa2级或Sa1级应乘以系数0.9。

第2条本章定额不包括除微锈（标准：氧化皮完全紧附，仅有少量锈点），发生时按轻锈定额乘以系数0.2。

第3条因施工需要发生的二次除锈，其工程量另行计算。