

原子灰质量好坏的简单判断方法

1. 包装识别

1.1 查看包装是否有生产日期及保质日期，生产厂家地址，条形码方位标识等厂家信息。如没有相关企业信息请不要使用，避免是无三假冒产品。

1.2 查看生产日期是否在原子灰保质期内，如超过保质期请不要使用。

1.3 打开纸箱查看铁罐是否完好，铁罐是否有漏洞和缺口。如出现请不要使用，会影响原子灰性能。

2. 主灰状态

2.1 打开铁罐查看罐口有无凝胶现象出现，如罐口与罐壁出现凝胶结皮不要使用。

2.2 查看铁罐内原子灰渗油情况，原子灰在正常情况下也会出现渗油情况，但渗油厚度超过 3mm 不要使用。原子灰本身性能会下降。

2.3 拿尺插入罐内，看有无硬块、原子灰上下稠度是否均匀，有硬块或上下稠度不一致，表明原子灰已局部凝结。这样主灰已变质或质量变差。

3. 固化剂状态

3.1 查看固化剂有无胀管，固化剂管像充满气体鼓起或有破损不要使用。

3.2 挤出少量固化剂，挤出液体稀状。表明有机过氧化物已分解变质。

4. 制样涂刮性能

4.1 厂家根据自己的涂装作业流程进行涂刮样板小样。常温下放 24h，等彻底干燥后做弯曲附着试验。弯曲 90°左右后原子灰会有部分灰脱落，查看在脱落的底材上面有一层绒状灰迹越多附着就越好。附着灰迹少则附着就较差。

4.2 做原子灰吸水性测试。底材处理好喷底漆。涂刮上厚度为 0.5mm 左右的原子灰，待彻底干燥后将样板的一半浸到水中 24h 左右。查看吸水高度超过水平面不多。不超过 1mm 且无软化和膨胀现象为优秀。不超过 1mm，硬度无明显下降，使用指甲用相同力度在浸水面和不浸水面各掐一个痕迹，查看浸水面痕迹未超过不浸水面一倍且推动原子灰表面不动则为良好。反之原子灰效果就不是很优秀。

项目		技术要求	标准
原 子 灰	外观	颜色不定，膏状，细腻无结皮	
	混合性	易与均匀混合	
	初固时间 min	8——15	
	涂刮性	易涂刮，不卷边	
	涂层外观	颜色均匀平整，无明显的粗粒和孔眼，干后无裂纹，无离层现象	
	打磨性	容易湿磨或干磨，不粘砂纸，打磨后呈平滑无光的表面	
	柔韧性 mm	50	GB/T1748-1989
	耐冲击性 N. cm	150	GB/T1732-1993

	附着力 Mpa	2.2	GB/T5210-1985
固化剂	外观	颜色不定，均匀膏状	
	与主灰配比	2 : 100	