

武汉远景化工保温工程有限公司

油罐防腐施工方案

业务联系电话：13349975855

一、执行标准及技术要求

1、执行技术规范及标准：

《工业设备、管道防腐蚀工程施工及验收规范》(HGJ229-91)

2、技术要求：

本工程均为食用花生油储罐，内壁防腐均要求采用食用油漆，涂层设计厚，施工技术要求高。

二、油罐防腐

1、油罐防腐施工程序

除锈 油罐内壁应进行喷砂除锈(手工除锈亦可，成本低但没喷砂理想)，除锈要求等级达到 St2.5 级，喷砂时喷枪走速均匀，既要达到除锈质量等级要求，又不能过多去除金属层，保证设备的腐蚀裕度和耐压强度。

2、油罐涂装

- a、油罐在水压试验合格后，罐内搭设满堂脚手架；
- b、对油罐内壁进行喷砂除锈，除锈达到 Sa2.5 级要求（或手工除锈）；
- c、用压缩空气吹扫金属表面及脚手架上的灰尘；
- d、检验合格后对焊缝处进行预涂；
- e、涂刷第一道底漆，表干并检查合格后，按规定的重涂间隔时间，涂装第二道漆，以此类推，直到涂装完毕。

储罐内壁涂装至少分三次进行：

- a、食品级酚醛环氧漆一道，干膜厚度为 100 μm ；
- b、食品级酚醛环氧漆一道，干膜厚度为 105 μm ；
- c、食品级酚醛环氧漆一道，干膜厚度为 110 μm 。

涂装质量要求：

- a、涂料作业应按材料说明和要求进行操作，并确定其操作性能和附着力性能；
- b、涂料作业施工用具应干净，使用过程中的清理和用完后处理应适当，符合环保规定；
- c、涂刷时，层间纵横交错，每层往复进行。涂漆的时间间隔应符合涂料的技术要求。漆膜在干燥过程中，应保持周围环境清洁，防止漆膜表面受污；
- d、涂刷面漆时注意周围物品的清洁和防护；面漆的道数和颜色应符合上述规定，防止出现露底；最后一道面漆的涂刷应是整体的，面漆在表观上的色彩是

均匀一致的。面漆无流淌、无皱褶，无起泡；

e.以上建议使用涂刷道数皆为本公司施工过程中集累的经验值，实际施工中应该以达到要求的总干膜厚度为准；

f.以上涂刷间隔时间为最大值，如果施工温度高时可以缩短，具体时间以涂膜表干为准；

g.本次使用涂料为易燃品，应远离火源热源；施工适应佩戴防护面具，在狭窄或空气不流通处须加强通风；

h.施工完工后，涂层应该有一定的养护期，设备最佳应该在完工 7 天以后投入使用，提前使用涂层未达到最理想的效果将影响涂层使用寿命

三、质量控制

1、施工前，组织施工人员学习和理解本施工方案和有关质量文件,确保质量活动按程序有计划地实施,保证质量目标的实现。

2、在施工的全过程中，认真贯彻公司质量方针：坚持质量第一的原则，确保质量体系有效运行，向顾客提供满足合同与标准要求的工程。

3、工程施工采用以质量控制点为依据的质量控制方法，将各专业的施工过程进行分解，设立质量控制点，上一道工序检查合格后，才能进入下一道工序。