



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106988494 A

(43)申请公布日 2017.07.28

(21)申请号 201710184543.7

(22)申请日 2017.03.24

(71)申请人 中华制漆(深圳)有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区沙井镇
环镇路衙边工业区

(72)发明人 庞大刚 张素赞

(74)专利代理机构 深圳中一专利商标事务所
44237

代理人 黄志云

(51)Int.Cl.

E04F 13/02(2006.01)

权利要求书1页 说明书7页 附图1页

(54)发明名称

全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺

(57)摘要

本发明提供了一种全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,包括以下步骤:对待涂装的基层进行表面处理,使其表面平整度 $<2\text{mm}$;在基层表面滚涂水性抗碱封固底漆,得到水性抗碱封固底漆层;在水性抗碱封固底漆层表面批荡水性仿花岗岩浆料,表干并抛平处理,得到第一水性仿花岗岩层;对第一水性仿花岗岩层进行打磨、除尘处理后,批荡水性仿花岗岩浆料,得到第二水性仿花岗岩预制层;将天然矿物色粉抛洒在第二水性仿花岗岩预制层上,然后批荡表层,得到仿花岗岩纹理层;对仿花岗岩纹理层进行打磨、除尘处理后,喷涂水性透明清漆,得到第一水性透明清漆层;对第一水性透明清漆层进行打磨、除尘后,喷涂水性透明清漆,得到第二水性透明清漆层。



1. 一种全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,包括以下步骤:

对待涂装的基层进行表面处理,使其表面平整度 $<2\text{mm}$;

在经表面处理后的所述基层表面滚涂水性抗碱封固底漆,在 20°C – 40°C 温度干燥8小时以上,得到水性抗碱封固底漆层;

在所述水性抗碱封固底漆层表面批荡水性仿花岗岩浆料,表干处理的同时进行抛平处理,然后在 20°C – 40°C 温度干燥24小时以上,得到第一水性仿花岗岩层;

对所述第一水性仿花岗岩层进行打磨、除尘处理后,在所述第一水性仿花岗岩层批荡所述水性仿花岗岩浆料,在 20°C – 40°C 温度微干燥5–10min,得到第二水性仿花岗岩预制层;

将天然矿物色粉抛洒在所述第二水性仿花岗岩预制层上,然后采用批刀批荡表层,使抛洒在所述第二水性仿花岗岩预制层上的所述天然矿物色粉散开并嵌入所述第二水性仿花岗岩预制层中,制备有色仿花岗岩纹理,在 20°C – 40°C 温度干燥48小时以上,得到仿花岗岩纹理层;

对所述仿花岗岩纹理层进行打磨处理,去除批荡产生的表面痕迹,除尘处理后,在所述仿花岗岩纹理层表面喷涂水性透明清漆,在 20°C – 40°C 温度干燥24小时以上后,得到第一水性透明清漆层;

对所述第一水性透明清漆层进行打磨、除尘后,在所述第一水性透明清漆层表面水性透明清漆,在 20°C – 40°C 温度干燥24小时以上后,得到第二水性透明清漆层。

2. 如权利要求1所述的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,所述水性抗碱封固底漆层的干膜厚度为20–30微米。

3. 如权利要求1所述的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,所述第一水性仿花岗岩层的干膜厚度为0.5–0.8毫米。

4. 如权利要求1所述的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,所述仿花岗岩纹理层的厚度为0.5–0.8毫米。

5. 如权利要求1所述的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,所述天然矿物色粉嵌入所述第二水性仿花岗岩预制层中的厚度为20–40微米。

6. 如权利要求1所述的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,所述第一水性透明清漆层的厚度为20–50微米。

7. 如权利要求1所述的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,所述第二水性透明清漆层的厚度为20–50微米。

8. 如权利要求1所述的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,所述基层包括石膏板、混凝土内外墙、木板、纤维板、水泥板、埃特板、砖墙。

9. 如权利要求1所述的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,所述水性仿花岗岩浆料为菊花牌水性平底浆#901。

10. 如权利要求1所述的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,其特征在于,所述水性透明清漆为菊花牌水性清漆#FP495。

全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺

技术领域

[0001] 本发明属于涂料施工技术领域,尤其涉及一种全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺。

背景技术

[0002] 花岗岩是常用装饰石材之一,它品种丰富,颜色多样,能够凸显建筑的高贵典雅。天然花岗岩质地坚硬,经久耐用且易养护,是目前越来越受喜爱和追捧的石材装饰材料。然而,由于资源的匮乏、自然界中好的花岗岩越来越少,加之花岗岩开采的各种费用成本太高,导致开采出来的花岗岩销售价格也居高不下。而花岗岩开采时会对当地的空气和自然环境存在毁灭性的破坏,导致开采后地表植被的恢复需要漫长的时间。此外,尽管花岗岩装饰材料深受消费者的欢迎,但是,由于天然花岗岩饰板自重大且易脆,在运输及装饰施工过程中极易损坏,同时,其不能在高的外墙建筑表面进行装饰,从而限制了其进一步应用。因此,开发一种防天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺显得尤为重要。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,旨在解决天然花岗岩资源紧张、高成本、不环保、且不适用于高空外墙作业的问题。

[0004] 本发明是这样实现的,一种全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,包括以下步骤:

[0005] 对待涂装的基层进行表面处理,使其表面平整度 $<2\text{mm}$;

[0006] 在经表面处理后的所述基层表面滚涂水性抗碱封固底漆,在 20°C – 40°C 温度干燥8小时以上,得到水性抗碱封固底漆层;

[0007] 在所述水性抗碱封固底漆层表面批荡水性仿花岗岩浆料,表干处理的同时进行抛平处理,然后在 20°C – 40°C 温度干燥24小时以上,得到第一水性仿花岗岩层;

[0008] 对所述第一水性仿花岗岩层进行打磨、除尘处理后,在所述第一水性仿花岗岩层批荡所述水性仿花岗岩浆料,在 20°C – 40°C 温度微干燥5–10min,得到第二水性仿花岗岩预制层;

[0009] 将天然矿物色粉抛洒在所述第二水性仿花岗岩预制层上,然后采用批刀批荡表层,使抛洒在所述第二水性仿花岗岩预制层上的所述天然矿物色粉散开并嵌入所述第二水性仿花岗岩预制层中,制备有色仿花岗岩纹理,在 20°C – 40°C 温度干燥48小时以上,得到仿花岗岩纹理层;

[0010] 对所述仿花岗岩纹理层进行打磨处理,去除批荡产生的表面痕迹,除尘处理后,在所述仿花岗岩纹理层表面喷涂水性透明清漆,在 20°C – 40°C 温度干燥24小时以上后,得到第一水性透明清漆层;

[0011] 对所述第一水性透明清漆层进行打磨、除尘后,在所述第一水性透明清漆层表面水性透明清漆,在 20°C – 40°C 温度干燥24小时以上后,得到第二水性透明清漆层。

- [0012] 优选的,所述水性抗碱封固底漆层的干膜厚度为20-30微米。
- [0013] 优选的,所述第一水性仿花岗岩层的干膜厚度为0.5-0.8毫米。
- [0014] 优选的,所述仿花岗岩纹理层的厚度为0.5-0.8毫米。
- [0015] 优选的,所述天然矿物色粉嵌入所述第二水性仿花岗岩预制层中的厚度为20-40微米。
- [0016] 优选的,所述第一水性透明清漆层的厚度为20-50微米。
- [0017] 优选的,所述第二水性透明清漆层的厚度为20-50微米。
- [0018] 优选的,所述基层包括石膏板、混凝土内外墙、木板、纤维板、水泥板、埃特板、普通砖墙等。
- [0019] 优选的,所述水性仿花岗岩浆料为菊花牌水性平底浆#901。
- [0020] 优选的,所述水性透明清漆为菊花牌水性清漆#FP495。
- [0021] 本发明提供的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,在不破坏环境的前提下,通过一些基本原料(水性抗碱封闭底漆、水性仿花岗岩浆料、水性清漆、天然色粉),能非常形象地在各种基层上模仿天然花岗岩表面纹理效果,而且环保、造价低廉。本发明采用全水性浆料对建筑表面进行装饰涂装,能达到天然花岗岩的表面纹理效果,不仅有效解决了现有天然花岗岩资源紧张、高成本、不环保的问题;而且,所述水性仿花岗岩浆料、所述水性透明清漆的附着力好,可以在多种材质的基层上进行施工,得到牢固的涂层,从而解决了天然花岗岩使用领域受限的问题。

附图说明

- [0022] 图1是按本发明实施例1提供的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺得到的仿花岗岩表面效果图;
- [0023] 图2是按本发明实施例2提供的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺得到的仿花岗岩表面效果图。

具体实施方式

- [0024] 为了使本发明要解决的技术问题、技术方案及有益效果更加清楚明白,以下结合实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。
- [0025] 本发明实施例提供了一种全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,包括以下步骤:
- [0026] S01.对待涂装的基层进行表面处理,使其表面平整度 $<2\text{mm}$;
- [0027] S02.在经表面处理后的所述基层表面滚涂水性抗碱封固底漆,在 20°C - 40°C 温度干燥8小时以上,得到水性抗碱封固底漆层;
- [0028] S03.在所述水性抗碱封固底漆层表面批荡水性仿花岗岩浆料,表干处理的同时进行抛平处理,然后在 20°C - 40°C 温度干燥24小时以上,得到第一水性仿花岗岩层;
- [0029] S04.对所述第一水性仿花岗岩层进行打磨、除尘处理后,在所述第一水性仿花岗岩层批荡所述水性仿花岗岩浆料,在 20°C - 40°C 温度微干燥5-10min,得到第二水性仿花岗岩预制层;

[0030] S05.将天然矿物色粉抛洒在所述第二水性仿花岗岩预制层上,然后采用批刀批荡表层,使抛洒在所述第二水性仿花岗岩预制层上的所述天然矿物色粉散开并嵌入所述第二水性仿花岗岩预制层中,制备有色仿花岗岩纹理,在20℃~40℃温度干燥48小时以上,得到仿花岗岩纹理层;

[0031] S06.对所述仿花岗岩纹理层进行打磨处理,去除批荡产生的表面痕迹,除尘处理后,在所述仿花岗岩纹理层表面喷涂水性透明清漆,在20℃-40℃温度干燥24小时以上后,得到第一水性透明清漆层;

[0032] S07.对所述第一水性透明清漆层进行打磨、除尘后,在所述第一水性透明清漆层表面水性透明清漆,在20℃-40℃温度干燥24小时以上后,得到第二水性透明清漆层。

[0033] 本发明实施例提供的全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,在不破坏环境的前提下,通过一些基本原料(水性抗碱封闭底漆、水性仿花岗岩浆料、水性清漆、天然色粉),能非常形象地在各种基层上模仿天然花岗岩表面纹理效果,而且环保、造价低廉。本发明实施例采用全水性浆料对建筑表面进行装饰涂装,在不破坏环境的前提下,采用全水性浆料对建筑表面进行装饰涂装,成本低,能达到天然花岗岩的表面纹理效果,不仅有效解决了现有天然花岗岩资源紧张、高成本、不环保的问题;而且,所述水性仿花岗岩浆料、所述水性透明清漆的附着力好,可以在多种材质的基层上进行施工,得到牢固的涂层,从而解决了天然花岗岩使用领域受限的问题。

[0034] 具体的,上述步骤S01中,将待涂装的基层进行表面处理,使其表面平整度 $<2\text{mm}$,从而有利于后续各涂层的沉积,并使得后续沉积的各涂层均具有较好的平整度。本发明实施例待涂装的所述基层,包括但不限于石膏板、混凝土内外墙、木板、纤维板、水泥板、埃特板、普通砖墙等。

[0035] 具体的,当所述基层为混凝土墙时,基层表面处理的具体过程为:清除所述基层表面的浮松和空鼓,用墙体腻子对混凝土表面的不平整或有孔洞的地方进行填补,干燥后再对混凝土表面整体打磨,使混凝土的表面的平整度达到 $<2\text{mm}$,从而为后续水性抗碱封闭底漆的沉积提供了平整的基层基础。

[0036] 上述步骤S02中,由于所述基层特别是混凝土基层中含有碱性物质,碱性物质的析出,对所述水性仿花岗岩浆料影响较大,会造成沉积得到的水性仿花岗岩涂层泛碱变花,影响装饰涂层的质量和涂层效果,本发明实施例在经表面处理后的所述基层表面滚涂水性抗碱封闭底漆,从而将所述基层特别是混凝土基层释放的碱性物质进行固封,避免其对所述水性仿花岗岩浆料带来的不利影响。本发明实施例所述滚涂工具可采用羊毛滚筒,当然,不限于此。本发明实施例所述水性抗碱封闭底漆为菊花牌水性抗碱底漆FP217。

[0037] 本发明实施例通过干燥去除涂层中的水分,得到干燥的水性抗碱封闭底漆层。具体的,本发明实施例中,所述干燥温度不宜过高,若温度过高,则容易造成涂层开裂,影响后续涂层的沉积以及整体装饰层的效果。但干燥应该足够充分,以避免残余的水分析出,导致装饰层气泡,最终同样造成涂层开裂;且干燥不充分,也不利于后续涂层的沉积,无法获得牢固的涂层。有鉴于此,本发明实施例在20℃-40℃温度干燥8小时以上,得到水性抗碱封闭底漆层。

[0038] 优选的,所述水性抗碱封闭底漆层的干膜厚度为20-30微米。若所述水性抗碱封闭底漆层的干膜厚度过薄,则不能有效固封从基层材料释放出来的碱性物质;若所述水性抗

碱封固底漆层的干膜厚度过厚,不仅不利于干燥,而且会影响上层花岗岩附着力,不利于所述水性仿花岗岩浆料的沉积。

[0039] 上述步骤S03中,本发明实施例中,为了得到天然花岗岩的表面效果,需要在水性仿花岗岩浆料形成的涂层上抛洒色粉进行纹理处理。纹理处理的过程中,要将所述色粉嵌入对应的涂层中进行创意批荡才能实现。当采用一层水性仿花岗岩浆料涂层时,若该涂层过薄,则纹理处理时抛洒的色粉嵌入涂层的过程中,容易直接接触所述水性抗碱封固底漆层,导致对应区域缺少水性仿花岗岩浆料,不能保证水性仿花岗岩浆料形成的涂层的物理性质及表面纹理效果的完整性。但是,当在所述水性抗碱封固底漆层上直接形成一层较厚的水性仿花岗岩浆料涂层时,由于厚度过厚,靠近所述水性抗碱封固底漆层的水分难以有效干燥,残留的水分影响涂层质量,甚至造成开裂。有鉴于此,本发明实施例采用两次沉积水性抗碱封固底漆的方式分别制备第一水性仿花岗岩层和第二水性仿花岗岩预制层。

[0040] 其中,所述第一水性仿花岗岩层通过在所述水性抗碱封固底漆层表面均匀批荡水性仿花岗岩浆料形成,具体采用批刀批荡实现。在表干处理的同时进行抛平处理,所述表干处理的时间为20-35min;所述抛平处理采用抛光刀将批荡时形成的批刀痕抛平整,从而有利于形成平整均匀的涂层。

[0041] 将涂层进行进一步干燥处理,得到第一水性仿花岗岩层。具体的,本发明实施例中,所述干燥温度不宜过高,若干燥温度过高,则容易造成涂层开裂,影响后续涂层的沉积以及整体装饰层的效果。但干燥应该足够充分,以避免残余的水分析出,导致装饰层产生气泡,最终同样造成涂层开裂;且若干燥不充分,也不利于后续涂层的沉积,无法获得牢固的涂层。有鉴于此,本发明实施例在20℃-40℃温度条件下干燥24小时以上,得到第一水性仿花岗岩层。

[0042] 优选的,所述第一水性仿花岗岩层的干膜厚度为0.5-0.8毫米,从而不管局部位点有无色粉嵌入,都能保证各位点具有一定的水性仿花岗岩层厚度。

[0043] 上述步骤S04中,对所述第一水性仿花岗岩层进行打磨处理,可采用砂纸实现,具体可选用#400砂纸。将所述第一水性仿花岗岩层打磨均匀后,进行除尘处理,以利于后续涂层的沉积。

[0044] 在所述第一水性仿花岗岩层批荡所述水性仿花岗岩浆料,并进行微干燥处理得到第二水性仿花岗岩预制层。具体的,所述微干燥为在20℃-40℃温度干燥5-10min,从而保证得到的第二水性仿花岗岩预制层具有有利于所述纹理处理的合适湿度。湿度过高或过低都不利于纹理处理的进行。

[0045] 本发明实施例步骤S03、S04中,所述水性仿花岗岩浆料为菊花牌水性平底浆#901。

[0046] 上述步骤S05中,将天然矿物色粉抛洒在所述第二水性仿花岗岩预制层上,所述天然矿物色粉可以根据实际需要选取各色天然矿物色粉,所述天然矿物色粉的搭配方式可以根据实际需要或创意进行调整。本发明实施例喷洒方法可随创意进行,抛洒的天然矿物色粉在所述第二水性仿花岗岩预制层表面形成局部附加层。然后采用批刀批荡表层,使抛洒在所述第二水性仿花岗岩预制层上的所述天然矿物色粉散开并嵌入所述第二水性仿花岗岩预制层中,制备有色仿花岗岩纹理。

[0047] 将纹理处理后的涂层进行进一步干燥处理,得到仿花岗岩纹理层。具体的,本发明实施例中,所述干燥温度不宜过高,若干燥温度过高,则容易造成涂层开裂,影响后续涂层

的沉积以及整体装饰层的效果。但干燥应该足够充分,以避免涂层残余的水分析出,导致装饰层产生气泡,最终同样造成涂层开裂;且若干燥不充分,也不利于后续涂层的沉积,无法获得牢固的涂层。有鉴于此,本发明实施例在20℃-40℃温度条件下干燥24小时以上,得到第二水性仿花岗岩层。

[0048] 优选的,所述仿花岗岩纹理层的厚度为0.5-0.8毫米,从而可以保证所述天然矿物色粉的充分嵌入,进而批荡形成自然的有色的防花岗岩纹理。进一步优选的,所述天然矿物色粉嵌入所述第二水性仿花岗岩预制层中的厚度为20-40微米,从而得到较好的纹理效果。

[0049] 上述步骤S06中,对所述仿花岗岩纹理层进行打磨处理,去除批荡产生的表面痕迹,打磨方式可采用砂纸实现,具体优选#400目砂纸研磨,然后除尘处理。

[0050] 进一步的,在所述仿花岗岩纹理层表面喷涂水性透明清漆,形成透明保护层。当时,若直接在所述仿花岗岩纹理层表面形成一层水性透明清漆时,在水性仿花岗岩浆料表面沉积的水性透明清漆涂层容易形成毛刺,手感不好。有鉴于此,本发明实施例通过两次沉积水性透明清漆制备保护层。

[0051] 在所述仿花岗岩纹理层表面喷涂水性透明清漆,干燥得到第一水性透明清漆层。具体的,本发明实施例中,所述干燥温度不宜过高,若温度过高,则容易造成涂层开裂,影响后续涂层的沉积以及整体装饰层的效果。但干燥应该足够充分,以避免残余的水分析出,导致装饰层气泡,最终同样造成涂层开裂;且干燥不充分,也不利于后续涂层的沉积,无法获得牢固的涂层。有鉴于此,本发明实施例在20℃-40℃温度条件下干燥24小时以上,得到第一水性透明清漆层。

[0052] 优选的,所述第一水性透明清漆层的厚度为20-50微米,该优选的厚度,更有利于涂层中水分的充分挥发,形成致密的涂层。

[0053] 上述步骤S07中,对所述第一水性透明清漆层进行打磨,去除表面毛刺,打磨方式可采用砂纸实现,具体优选#400目砂纸研磨,然后除尘。

[0054] 在所述第一水性透明清漆层表面水性透明清漆,采用与步骤S06同样的方式进行干燥处理,得到表面光滑、手感好的第二水性透明清漆层。

[0055] 优选的,所述第二水性透明清漆层的厚度为20-50微米,该优选的厚度,更有利于涂层中水分的充分挥发,形成致密的涂层。

[0056] 两层透明清漆层的优选厚度,可以保证透明清漆层的保护效果和透明度。

[0057] 上述步骤S06、S07中,优选的,所述水性透明清漆为菊花牌水性清漆#FP495。按其说明书的说明,按照加水10%配比调配均匀后,即可用于滚涂。

[0058] 本发明实施例提供的全水性防花岗岩表面效果浆料涂装工艺,是一种用全水性涂料仿花岗岩表面纹理工艺,它既能达到天然花岗岩表面效果,又可以在多种基层上进行施工,同时采用本发明实施例方法所得到的仿花岗岩表面效果的造价相对天然花岗岩而言极为低廉,还不足天然花岗岩的1/5,可大大降低了装饰的成本。此外,所述仿花岗岩表面效果的基层可以为木材、纤维板、石膏板、水泥板、埃特板、砖墙、混凝土墙面等,因此,所述仿花岗岩表面效果涂装工艺具有应用范围广、全水性环保、成本低廉、装饰效果佳的四重优势。

[0059] 下面结合具体实施例进行说明。

[0060] 实施例1

[0061] 一种全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,包括以下步骤:

[0062] S11.处理混凝土基层的表面,使基层的表面平整度 $<2\text{mm}$;

[0063] S12.用羊毛滚筒将水性抗碱底漆均匀的滚涂于所述基层上,并在 $20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 温度干燥8小时,形成水性抗碱封固底漆层,施工后所述水性抗碱封固底漆层的漆膜厚度 $20\sim 30$ 微米。

[0064] S13.用批刀将水性防花岗岩浆料均匀地批荡在所述水性抗碱封固底漆层上,并在 $20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 温度干燥半小时以上,形成第一水性仿花岗岩层。施工后所述第一水性仿花岗岩层的漆膜厚度 $40\sim 60$ 微米。

[0065] S14.所述第一水性仿花岗岩层干燥后,采用#400目砂纸进行均匀地研磨,并除尘。将水性防花岗岩浆料均匀地批荡在所述第一水性仿花岗岩层上,并在 $20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 温度干燥 $5\sim 10$ 分钟后,形成第二水性仿花岗岩预制层。施工后所述第二水性仿花岗岩预制层的漆膜厚度为 $40\sim 60$ 微米。

[0066] S15.采用黄色天然色粉、红色色粉以及黑色天然色粉创意抛洒在上述第二水性仿花岗岩预制层上,形成局部附加层,同时采用批刀上下左右逐步的批荡表层,使抛洒在表层的天然色粉散开并嵌入第二水性仿花岗岩预制层,并在 $20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 温度干燥48小时以上,形成自然的有色的仿花岗岩纹理层。施工后所述仿花岗岩纹理层的漆膜厚度 $0.5\sim 0.8$ 毫米。

[0067] S16.所述仿花岗岩纹理层的漆膜干燥后,采用#400目砂纸进行均匀地研磨,研磨除尘后,在所述仿花岗岩纹理层上用羊毛滚筒滚涂水性透明清漆,并在 $20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 温度干燥24小时以上,形成第一水性透明清漆层。施工后第一水性透明清漆层的漆膜厚度 $20\sim 50$ 微米。

[0068] S17.所述第一水性透明清漆层的漆膜干燥后,采用#400目砂纸进行均匀地研磨,研磨除尘后,在所述第一水性透明清漆层上用羊毛滚筒滚涂水性透明清漆,并在 $20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 温度干燥24小时以上,形成第二水性透明清漆层。施工后第二水性透明清漆层的漆膜厚度 $20\sim 50$ 微米。

[0069] 本发明实施例中,所述水性抗碱封闭底漆为菊花牌水性抗碱底漆FP217,按其说明书的说明直接用于滚涂;

[0070] 所述水性防花岗岩浆料为菊花牌水性平底浆#901,按其说明书的说明直接用于批荡;

[0071] 所述水性透明清漆为菊花牌水性清漆FP495,按其说明书的说明,按照加水10%配比调配均匀后,即可用于滚涂。

[0072] 基于本发明本实施例仿花岗岩表面效果浆料涂装工艺所得的仿天然花岗岩表面效果如图1所示。图1显示,所述仿花岗岩表面效果的纹路近似于天然花岗岩纹理,表面纹路自然均匀清晰。

[0073] 实施例2

[0074] 一种全水性仿天然花岗岩表面效果的浆料涂装工艺,包括以下步骤:

[0075] S21.处理石膏板基材的表面,使基材的表面平整度 $<2\text{mm}$;

[0076] S22.用羊毛滚筒将水性抗碱底漆均匀的滚涂于所述基层上,并在 $20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 温度干燥8小时,形成水性抗碱封固底漆层。施工后所述水性抗碱封固底漆层的漆膜厚度 $20\sim 30$ 微米。

[0077] S23.用批刀将水性防花岗岩浆料均匀地批荡在所述水性抗碱封固底漆层上,并在20℃~40℃温度干燥半小时以上,形成第一水性仿花岗岩层。施工后所述第一水性仿花岗岩层的漆膜厚度40~60微米。

[0078] S24.所述第一水性仿花岗岩层的干燥后,采用#400目砂纸进行均匀地研磨,并除尘。将水性防花岗岩浆料均匀地批荡在所述第一水性仿花岗岩层上,并在20℃~40℃温度干燥5~10分钟后,形成第二水性仿花岗岩预制层。施工后所述第二水性仿花岗岩预制层的漆膜厚度为40~60微米。

[0079] S25.采用黄色天然色粉以及黑色天然色粉创意抛洒在上述第二水性仿花岗岩预制层上,形成局部仿花岗岩纹理层,同时采用批刀逐渐轻微的上下批荡表层,使抛洒在表层的天然色粉散开并嵌入第三附加层,并在20℃~40℃温度干燥48小时以上,形成自然的有色的防花岗岩纹理。施工后所述仿花岗岩纹理层的漆膜厚度0.5~0.8毫米。

[0080] S26.所述仿花岗岩纹理层的漆膜干燥后,采用#400目砂纸进行均匀地研磨,研磨除尘后,在所述仿花岗岩纹理层上用羊毛滚筒滚涂水性透明清漆,并在20℃~40℃温度干燥24小时以上,形成第一水性透明清漆层。施工后第一水性透明清漆层的漆膜厚度20~50微米。

[0081] S27.所述第一水性透明清漆层的漆膜干燥后,采用#400目砂纸进行均匀地研磨,研磨除尘后,在所述第一水性透明清漆层上用羊毛滚筒滚涂水性透明清漆,并在20℃~40℃温度干燥24小时以上,形成第二水性透明清漆层。施工后第二水性透明清漆层的漆膜厚度20~50微米。

[0082] 本发明实施例中,所述水性抗碱封闭底漆为菊花牌水性抗碱底漆FP217,按其说明书的说明直接用于滚涂;

[0083] 所述水性防花岗岩浆料为菊花牌水性平底浆#901,按其说明书的说明直接用于批荡;

[0084] 所述水性透明清漆为菊花牌水性清漆FP495,按其说明书的说明,按照加水10%配比调配均匀后,即可用于滚涂。

[0085] 基于本发明本实施例2仿花岗岩表面效果浆料涂装工艺制备所得的仿天然花岗岩表面效果如图2所示。图2显示,所述仿花岗岩的纹路近似于天然花岗岩纹理,其表面平滑、光亮、纹路自然均匀清晰。

[0086] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

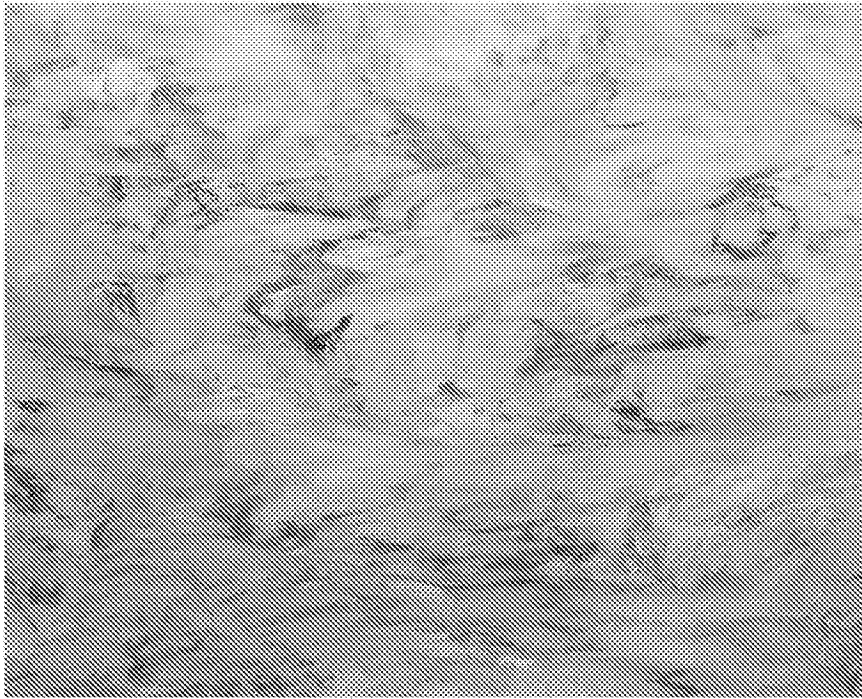


图1



图2