

路灯灯杆出新工程实施方案

我单位拟实施路灯灯杆出新工程，该项目位于合德镇、开发区境内，主要对滨湖大道、机场路等 59 条路 7784 盏路灯进行除锈刷漆；幸福大道与机场路交叉口等 70 处 198 杆中高杆灯进行除锈刷漆；日月路及兴阳桥等 8 座桥 88 杆玉兰灯进行除锈刷漆。具体实施方案如下：

1、对滨湖大道、机场路等 59 条路，共计 7784 盏路灯（按平均 10 米高计）进行除锈刷漆（其中单臂路灯 3878 盏，双臂路灯 3906 盏）；对 G228 射阳段区域节点等 6 处交叉口计 78 盏常规路灯（其中 72 盏 13 米高、6 盏 15 米高）进行除锈刷漆；路灯刷漆施工内容：保护性拆除灯杆上安装的设施（灯箱、灯笼、标识牌等），铲除灯杆上的小广告、纸质旧标签、污渍、涂料等；刷底漆前对生锈、鼓包处进行打磨，除锈；刷底漆 2 遍；底漆风干后，刷面漆 2 遍；面漆风干后，底部向上 2.5 米范围内刷不粘漆 1 遍；刷漆完成后，按原样恢复被拆的路灯灯杆上的设施（特庸段 88 套中国结及 64 套道旗广告除外），部分路段（共 32 个路段）处补装灯杆标签 1209 张。

2、对幸福大道与机场路交叉口等 60 处路口，112 杆中杆灯（其中 110 盏 16 米高、2 盏 18 米高）进行除锈刷漆；对晨光路与沿河路等 5 处路口 8 盏高杆灯（其中 6 盏 30 米

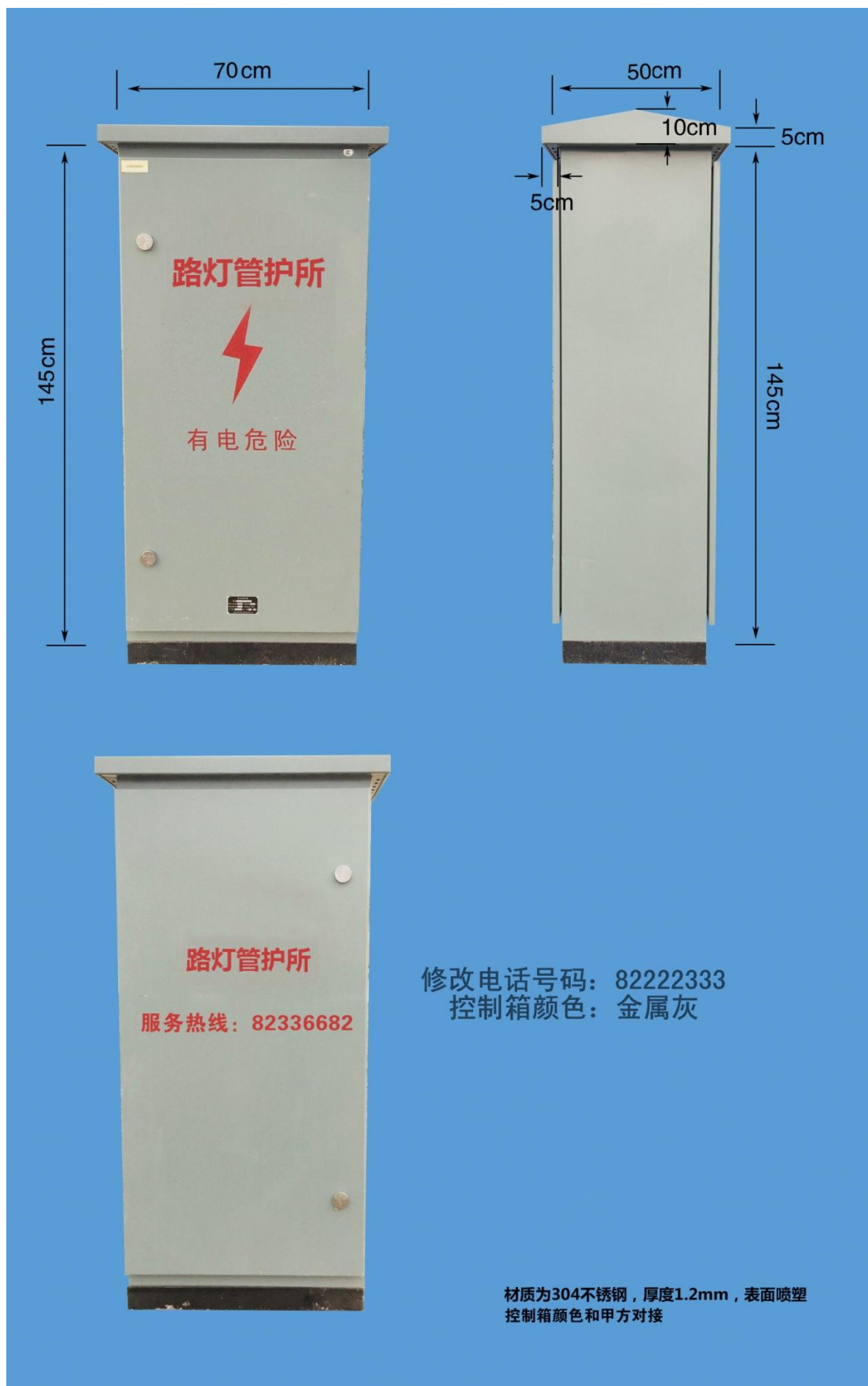
高、2 盏 20 米高) 进行除锈刷漆；刷漆施工内容：铲除中高杆上的小广告、污渍、涂料等；刷底漆前对生锈、鼓包处进行打磨，除锈；刷底漆 2 遍；底漆风干后，刷面漆 2 遍；面漆风干后，底部向上 2.5 米范围内刷不粘漆 1 遍；

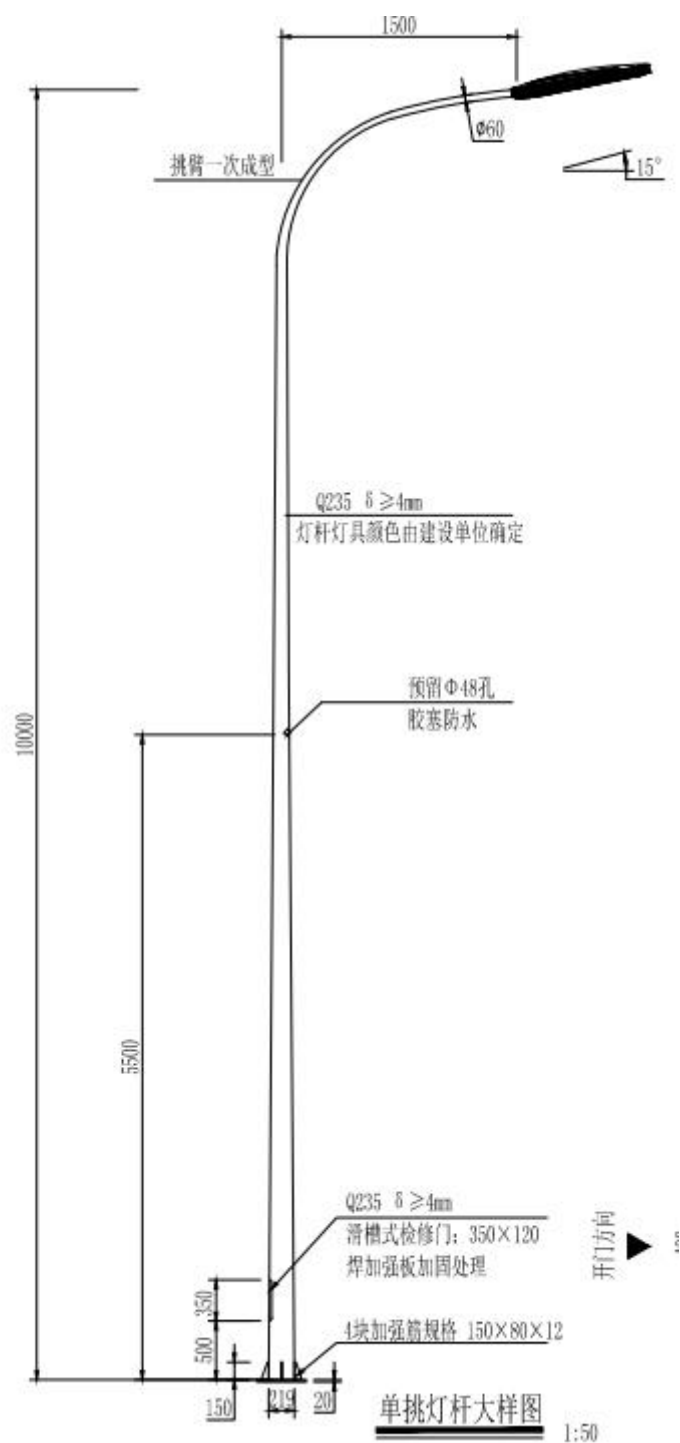
3、对日月路及兴阳桥等 8 座桥，共计 88 杆玉兰灯进行除锈刷漆。刷漆施工步骤：铲除玉兰灯上的小广告、污渍、涂料等；刷底漆前对生锈、鼓包处进行打磨，除锈；按标准刷底漆 2 遍；底漆风干后，刷面漆 2 遍；面漆风干后，底部向上 2.5 米范围内刷不粘漆 1 遍；刷漆完成后，日月路安装灯杆标签 88 张。

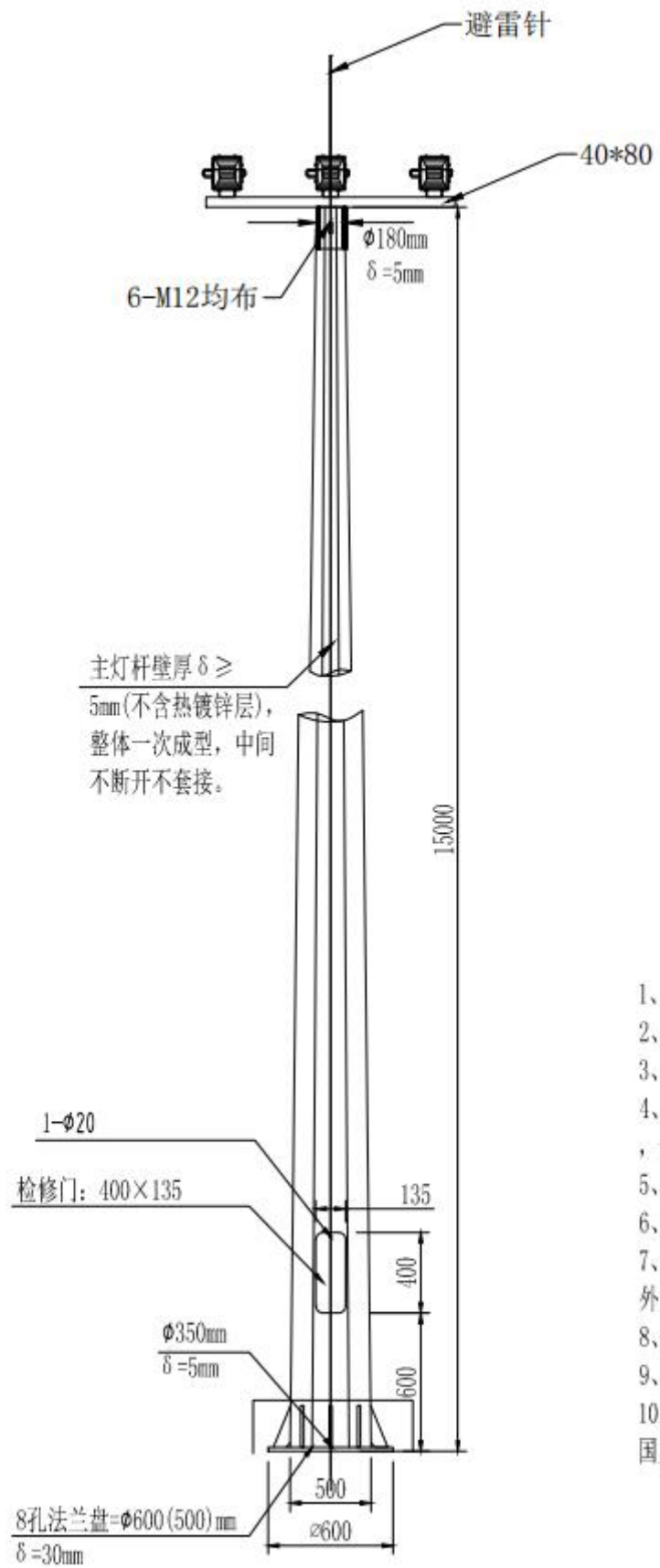
4、对县城区 22 个路段计 99 个点位，共计 107 台控制箱（0.7*0.5*1.45m）进行除锈喷漆。喷漆施工内容：铲除控制箱上的小广告、污渍、涂料等；喷底漆前对生锈、鼓包处进行打磨，除锈；按标准喷底漆 2 遍；底漆风干后，喷面漆 2 遍；面漆风干后，安装控制箱标签（150*220mm 铝材质）107 张。

5、对海都路等 7 处路段 16 台箱式变压器（2.5*1.8*1.5m）除锈喷漆。喷漆施工内容：铲除箱式变压器上的小广告、污渍、涂料等；喷底漆前对生锈、鼓包处进行打磨，除锈；按标准喷底漆 2 遍；底漆风干后，喷面漆 2 遍；面漆风干后，安装箱式变压器标签（250*300mm 铝材质）16 张，并喷绘出相关安全提示标志。

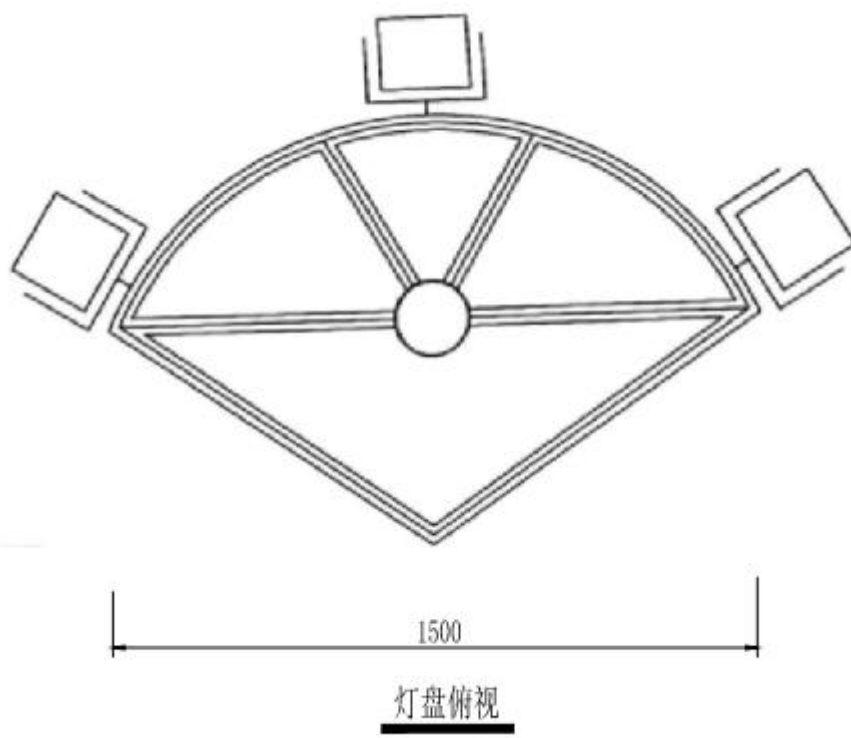
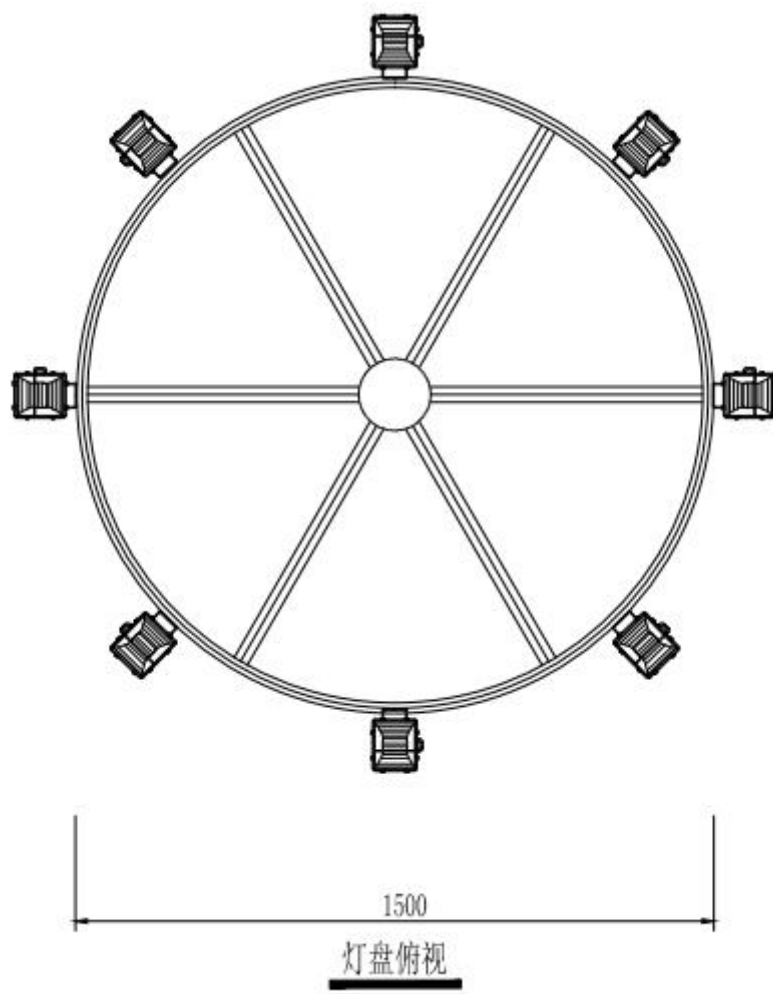
6、施工按高架车作业进行考虑

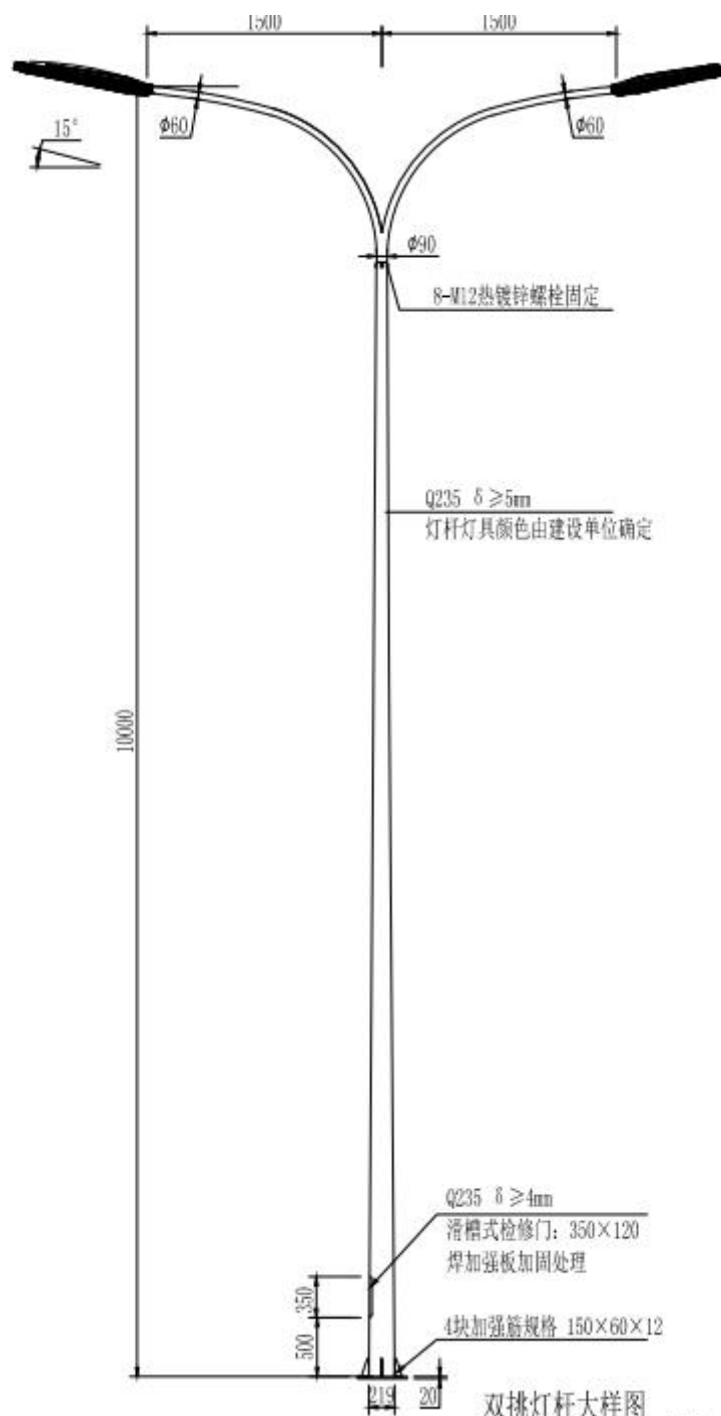






1、
2、
3、
4、
5、
6、
7、
8、
9、
10
国





1:50

7.氟碳防锈漆技术参数

7.1 氟碳防锈底漆

组 成：	由环氧改性氟碳树脂、环保型颜料、固化剂、助剂及有机溶剂等配制而成的双组份防锈底漆。			
特 性：	• 具有良好的附着力，物理机械性能优异。 • 漆膜具有良好的耐水性、耐油性和耐溶剂性 • 具有优异的防锈性能。			
用 途：	适用于船舶、矿山机械、桥梁、电力系统、化工厂等钢铁表面的防锈涂装。			
物理参数：	颜 色	灰色		
	光 泽	无光		
	比 重	2.48		
	干膜厚度	40um		
	湿膜厚度	70um		
	理论用量	150g/m ²		
	干燥时间	23±2℃	表干≤2h	实干≤24h 完全固化 7d
	闪 点	甲组份 28℃	乙组份 27℃	
施工说明：	混合配比	甲组份：乙组份=24:4（重量比）		
	熟化时间	23+2℃	30min	
	适 用 期	23+2℃	8h	
	稀 释 剂	氟碳稀释剂		
	施工方法	无气喷涂	有气喷涂	刷涂/辊涂
	喷嘴口径	0.4-0.5mm	0.3-0.6mm	-
	喷出压力	15-20MPa	0.3-0.6Mpa	-
	稀 释 量	0-5%	5-15%	5-15%
	工具清洗	氟碳稀释剂		
	涂装间隔	25℃	最短 2 小时	最长 2 天

表面处理：• 钢材表面须采用机械喷射除锈应达到瑞典除锈标准 Sa2.5 级，人工或动力工具除锈达到 St3 级

• 其表面必须做到无锈蚀、无油污、无水渍、无浮灰等一切杂质。

施工条件：底材温度须高于露点以上 3℃，相对湿度应小于 85%。雨、雪雾、大风等恶劣天气，不能进行涂装，施工底材低于 5℃时，环氧与固化剂停止反应，不能进行施工。

后道配套涂料:氟碳面漆

包装规格： 甲组份 18 升桶装 24kg，乙组份 5 升桶装 4kg。

贮存： 本产品应贮存于阴凉、干燥、通风的室内仓库，贮存期一年。

注意事项： 涂料经过一个阶段贮存后会产生部分沉淀或分层，因此在配制涂料前应先将涂料(甲组份)搅拌均匀，然后按配比将乙组份加入搅匀。

安全： 避免长期吸入溶剂蒸汽或漆雾，皮肤、眼睛不得接触本品，在狭窄处或空气不通处施工，必须提供强力通风，施工时应戴好防护用具。

7.2 氟碳防锈面漆

组成： 以进口氟树脂为基料，以脂肪族多异氰酸酯为乙组份，配以触变剂、防沉剂、颜填料、溶剂、助剂等组成。

特性： • 优异的超耐候性和超耐久性。
• 优异的防腐性能。
• 涂膜具有良好的物理机械性能。
• 漆膜耐湿热、耐盐雾、保光、保色性能突出。

用途： 用于船舶、桥梁、铁塔、石油化工管道、储罐、电力系统、通信系统等钢结构作防腐面漆。

物理参数： 颜色 各色
光泽 有光
比重 1.26-1.37
干膜厚度 72um
湿膜厚度 170um
理论用量约 240g/m²
干燥时间 23±2℃ 表干≤0.5h 实干≤24h
闪点 27℃

施工说明： 混合配比 甲组份：乙组份=10:1
熟化时间 23±2℃ 20min
稀释剂 氟碳涂料稀释剂
施工方法 无气喷涂 空气喷涂 刷涂/辊涂
喷嘴口径 0.4-0.5mm 2-3mm
喷出压力 10-15Mpa 0.3-0.4Mpa
稀释量 0-10% 0-20% 0-5%
工具清洗 氟碳涂料稀释剂
涂装间隔 23±2℃ 最短2h 最长7天

- 表面处理：如前道漆面已污染，应用适当的方法除去油脂、灰尘、也可以用本漆稀释剂擦洗。
- 施工条件：气温5℃-35℃，相对湿度85%以下，表面温度应高于露点温度3℃以上。在有雨、雾、雪和较大灰尘条件下不可施工。
- 前道配套涂料：环氧富锌底漆、环氧云铁防锈漆、无机富锌底漆、冷涂锌底漆。
- 保养期：（23±2℃）7天以上
- 包装：甲组份18升容器装18公斤，乙组份4升桶装1.8公斤。
- 贮存：本产品贮存于阴凉、干燥、通风的室内仓库；贮存期为一年。
- 注意事项：
 - 若前道涂料涂装时间太久，涂后道涂料时应用水砂纸打毛，清除掉表面灰尘污物再涂装，以保证层间附着力。
 - 施工所用工具应清洁干燥，涂料不得混入水分、香蕉水、醇类溶剂、汽油等其它杂质，涂料现配现用，须8小时内用完以免胶结浪费。
 - 漆膜未完全干燥固化之前，应采取保护措施，避免受到雨水和其它液体的冲洗和践踏。涂料应存放于温度较低通风干燥处，远离热源，避免日光直射。
- 安全措施：
 - 避免长期吸入溶剂蒸汽或漆雾，皮肤、眼睛不得接触本品，在狭小车间或空气不流通处施工时，必须提供强力通风，施工时应佩戴防护用具。