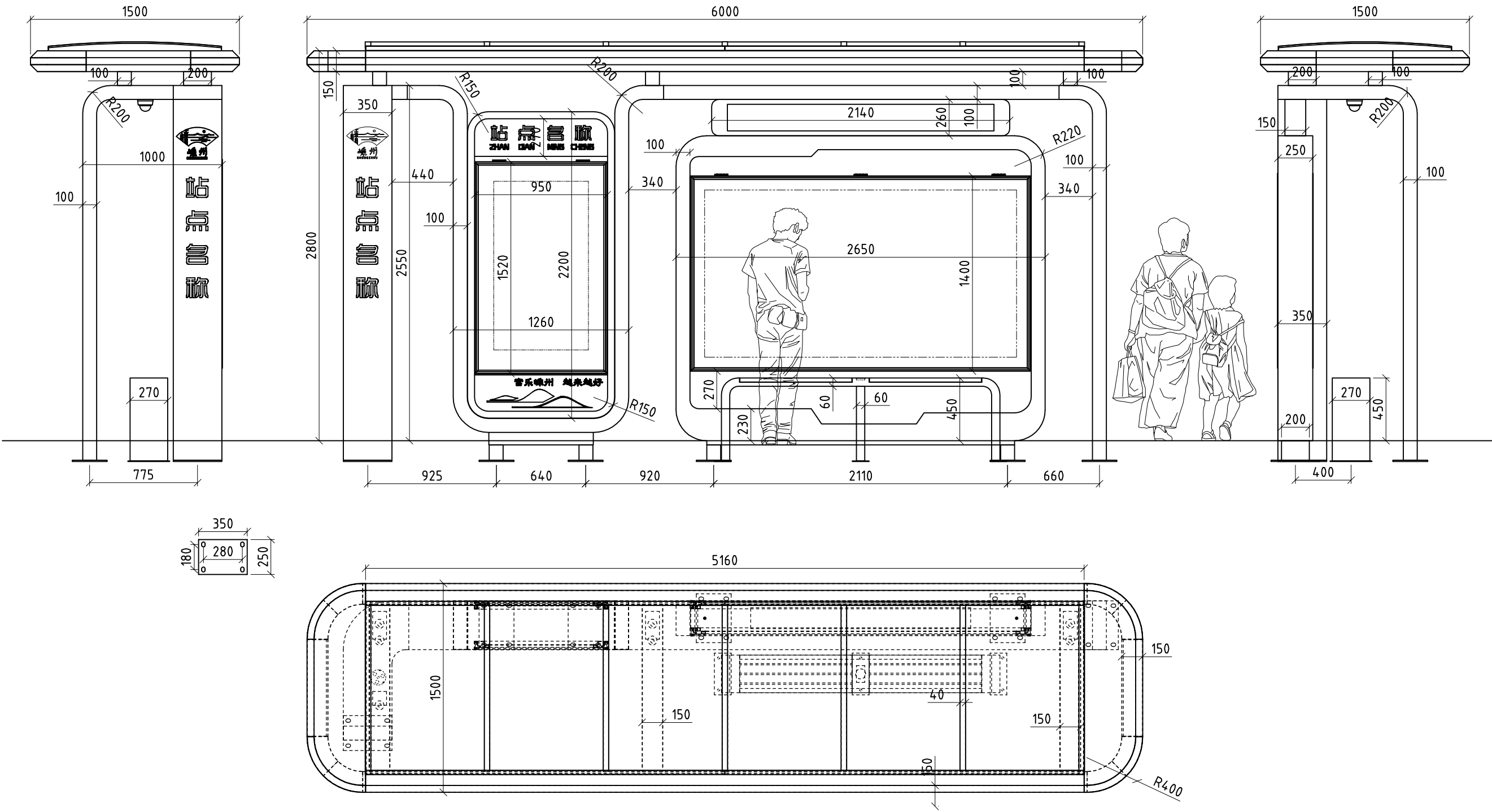
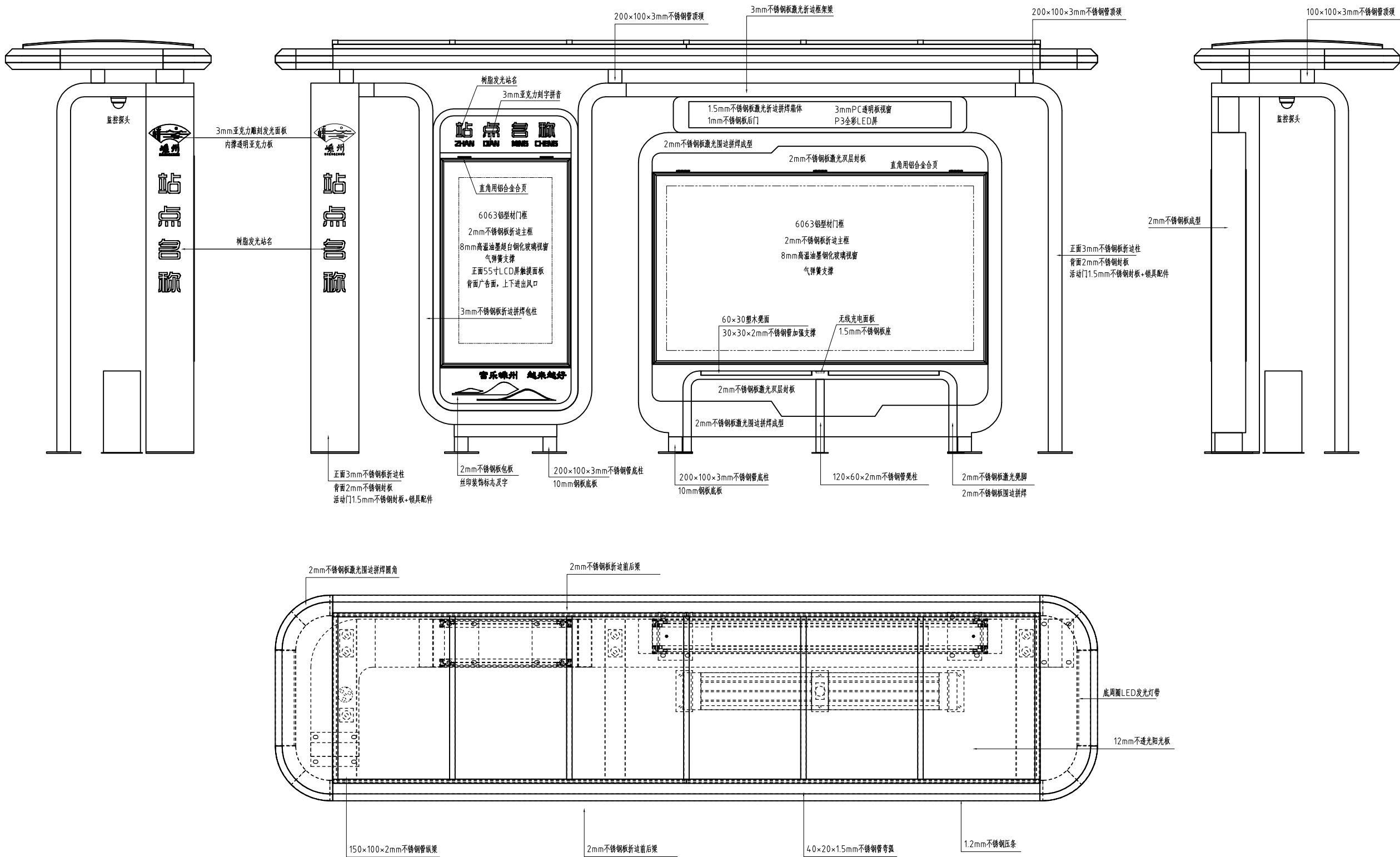
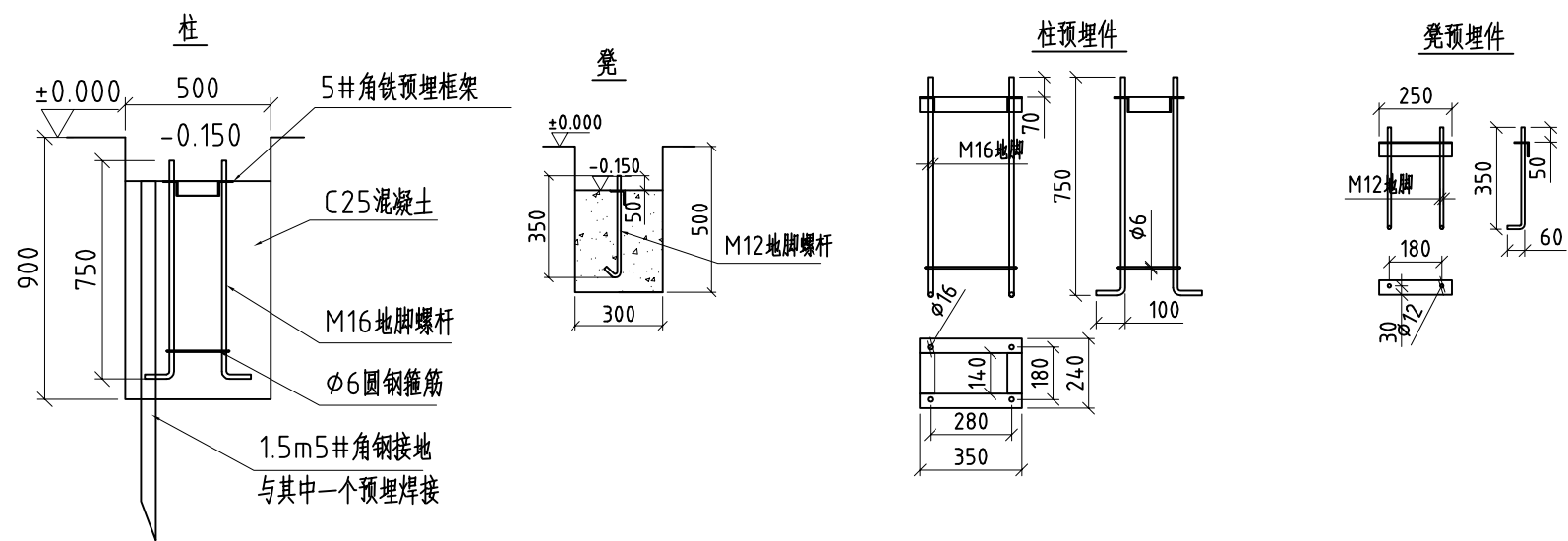
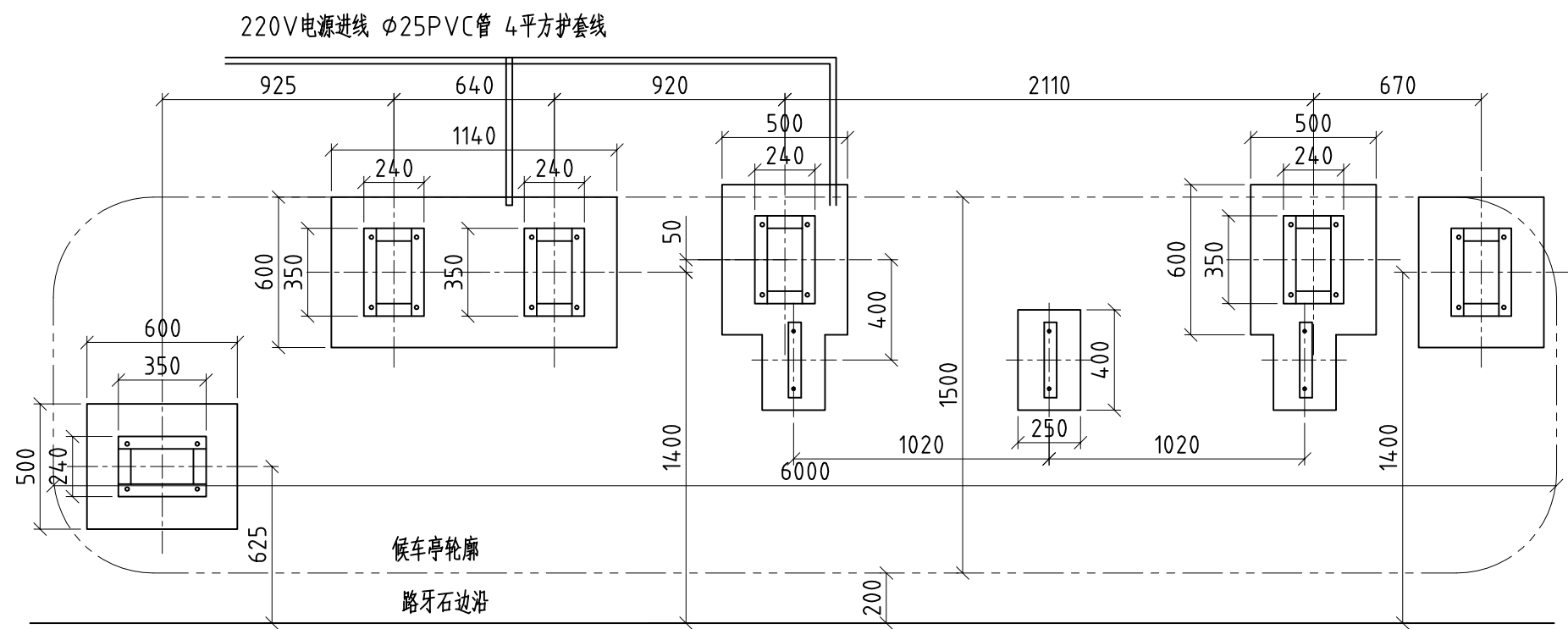


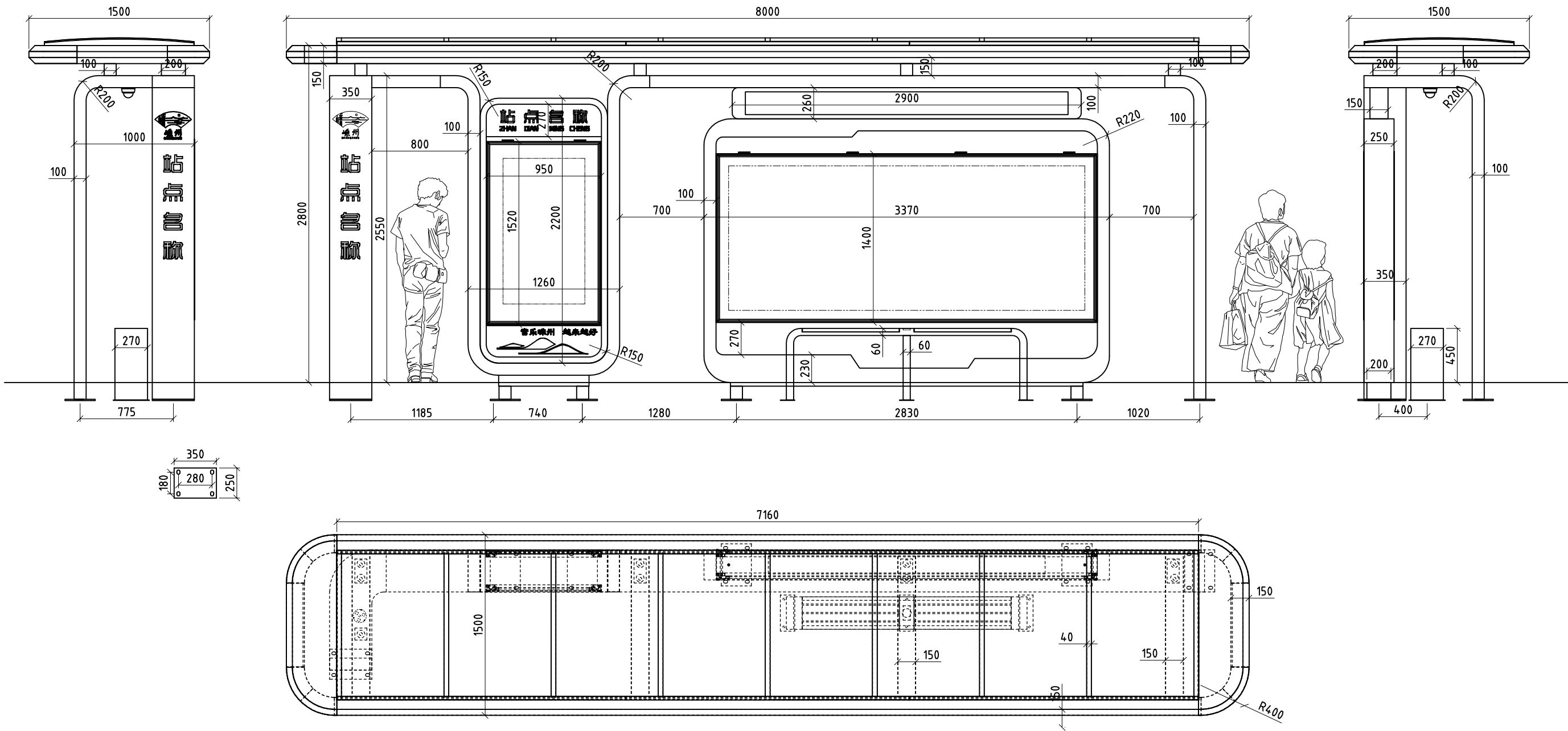


油漆工艺：1.油漆前先将亭体清理干净，然后用金刚沙通过高压空气冲击使金属表面粗糙度达到 $75\mu\text{m}$ 成毛面,然后在表面喷涂第一层底漆，以增加油漆与金属之间的附着力,第一道底漆喷涂后刮涂原子灰腻子，腻子刮完后用红外线烤灯进行烘烤，烘烤时不要太近，保持一定的距离，烤干以后用干磨砂碟40#砂纸在干磨头上进行匀速打磨光滑后再喷涂第二道底漆，然后同上工艺刮第二、第三道腻子并打磨平滑后进行面漆喷涂。

2.面漆喷涂前先擦净亭体，然后进行二道流水线无尘喷涂，喷涂后进行检查，对需要局部修补的工件进入小返修区打磨、补漆、烘干。检查合格后将亭体置入烤箱高温 200°C 烘烤30分钟。







油漆工艺：1.油漆前先将亭体清理干净，然后用金刚沙通过高压空气冲击使金属表面粗糙度达到75 μ m成毛面,然后在表面喷涂第一层底漆，以增加油漆与金属之间的附着力,第一道底漆喷涂后刮涂原子灰腻子，腻子刮完后用红外线烤灯进行烘烤，烘烤时不要太近，保持一定的距离，烤干以后用干磨砂碟40#砂纸在干磨头上进行匀速打磨光滑后再喷涂第二道底漆，然后同上工艺刮第二、第三道腻子并打磨平滑后进行面漆喷涂。

2.面漆喷涂前先擦净亭体，然后进行二道流水线无尘喷涂，喷涂后进行检查，对需要局部修补的工件进入小返修区打磨、补漆、烘干。检查合格后将亭体置入烤箱高温200℃烘烤30分钟。

