



中华人民共和国行业标准

JC/T 402-91

水泥机械涂漆防锈技术条件

1991-02-21 发布

1991-08-01 实施

国家建筑材料工业局 发布

水泥机械涂漆防锈技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了水泥机械涂漆与防锈的技术要求、试验方法及检验规则。

本标准适用于水泥机械的涂漆与防锈。其他建材机械的涂漆与防锈包装也应参照使用。

2 引用标准

- GB 1720 漆膜附着力测定法
- GB 1729 漆膜颜色及外观测定法
- GB 1730 漆膜硬度测定法
- GB 1731 漆膜柔韧性测定法
- GB 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB 1733 漆膜耐水性测定法
- GB 1743 漆膜光泽测定法
- GB 1764 漆膜厚度测定法
- GB 3181 漆膜颜色标准样本
- GB 4879 防锈包装

3 技术要求

3.1 基本要求

3.1.1 产品自出厂之日起,在正常的贮运条件下,耐腐蚀期限不少于1年。

3.1.2 用户有特殊要求时,按供需合同规定执行。

3.2 涂漆材料

3.2.1 所用底漆、腻子、中间漆、面漆、稀释剂的选择应合理配套。

3.2.2 各种涂料的质量必须符合有关标准的规定。对标牌不清、包装破损或超期的涂料,应按标准复验,合格者方可使用。

3.3 防锈材料

3.3.1 清洗、防锈材料必须具有产品出厂合格证,方可使用。

3.3.2 采用新的防锈材料,要通过产品鉴定,方可使用。

3.4 涂漆、防锈部位和面漆颜色

3.4.1 产品机加工面、发蓝件、紧固件、附件及工具须防锈;高温工况件、易磨损件、非金属件、有色金属件、电镀件及电除尘器内部构件不涂漆;其余部分应涂漆。

3.4.2 面漆的各种颜色及其名称应符合 GB 3181 的规定。

3.4.3 主要水泥机械主体部分的面漆颜色规定见表1。

表 1

机 械 名 称	主 体 部 分 颜 色
粉磨、包装及各种输送机械 煅烧、冷却及除尘机械 矿山及预均化机械 其他水泥机械	B05 海灰色 银色 YR04 桔黄色 B05 海灰色

3.4.4 水泥机械主要零部件面漆颜色规定见表 2。

表 2

零 部 件 名 称	颜 色
移动式机械的底盘、固定式机械的基础架 转数较高并外露的回转件的轮辐和辐板 盛油部位的内表面、浸泡在油中的零件的非加工面 浸泡在水中、料浆中的零件表面	黑色 R 03 大红色 Y 08 深黄色 黑色

3.4.5 管路的面漆颜色规定见表 3。

3.5 涂漆、防锈部位的表面预处理

3.5.1 涂漆件表面的毛刺、飞边、油污、可剥落的片状氧化物、粘砂、浇口、冒口、锈迹等必须清理干净。

3.5.2 防锈部位应清洗干净，无锈迹、水痕、油迹及其他异物。不得损坏原加工表面。

表 3

序号	管 路 名 称	颜 色
1	燃料油供油管路	YR 01 淡棕色
2	燃料油回油管路	YR 05 棕色
3	润滑油供油管路	Y 06 淡黄色
4	润滑油回油管路	Y 08 深黄色
5	液压传动油管路	Y 07 中黄色
6	清水管路	G 02 淡绿色
7	回水管路	G 05 深绿色
8	泥浆管路	Y 09 铁黄色
9	料浆管路	R 01 铁红色
10	压缩空气管路	PB 03 中铁蓝色
11	煤粉输送管路	黑色
12	电缆、电线管路	B 05 海灰色

3.6 漆膜质量要求

3.6.1 底漆层质量要求见表 4。

表 4

序号	指 标 项 目	质 量 要 求
1	粘着性	按规定检验方法,不得有剥落
2	漆膜厚度	≥30μm
3	脏物	不得有
4	流挂	
5	溅落	
6	漏涂	

3.6.2 面漆层质量要求见表 5。

表 5

序号	指 标 项 目	质 量 要 求	
1	漆膜颜色	与标准色样板相同	
2	漆膜厚度	≥40μm	
3	漆膜外观	无脏物、油污、无流挂、鼓泡、裂纹、皱皮、漏涂、剥落,不同色漆面交界清晰不得相互沾染	
4	漆膜光泽	对外观有直接影响的表面,漆膜光泽≥70%	
5	物理性能	冲击强度	490 N·cm(50kg·cm)
		柔韧性	1mm
		硬度	>0.25
6	耐水性	按规定检验方法,其光色应无变化	

3.7 防锈包装质量要求

3.7.1 防锈包装应按 GB 4879 执行,质量不低于 C 级。

3.7.2 产品防锈表面的防锈剂层应均匀、连续、不得有气泡及异物。

4 试验方法与检验规则

4.1 金属表面预处理的质量,应按本标准 3.5 条的要求逐件检验。允许用目测方法检验。对重点防锈部位,应按 GB 4879 中的擦拭法检验。

4.2 对底漆层的检验按表 6 的规定,应达到本标准表 4 的要求。

4.3 对面漆层的检验按表 7 的规定,应符合本标准表 5 中序号 1、2、3、4 栏的要求。

4.4 制造厂应按表 8 的规定每年进行一次漆膜质量的全面检验。遇到下列情况,应随时全面检验。

- a. 新产品研制时;
- b. 改变油漆工艺或油漆材料时;
- c. 停产 1 年恢复生产时。

表 6

序号	指标项目	检验方法	检验频率
1	粘着性	按 GB 1720	每批抽查数量为 3%，但不少于 1 台
2	漆膜厚度	按 GB 1764	
3	脏物	目测	逐件检查
4	流挂		
5	溅落		
6	漏涂		

表 7

序号	指标项目	检验方法	检验频率
1	漆膜颜色	按 GB 3181	逐台检验
2	漆膜厚度	按 GB 1764	每批 1 台
3	脏物、油污	目测	逐台检验
4	流挂、鼓泡		
5	裂纹、皱皮、漏涂、剥落		
6	不同色漆面交界清晰、规整		

表 8

序号	指标项目		检验方法
1	漆膜颜色及外观		按 GB 1729
2	漆膜光泽		按 GB 1743
3	漆膜厚度		按 GB 1764
4	物理性能	冲击强度	按 GB 1732
		柔韧性	按 GB 1731
		硬度	按 GB 1730
5	耐水性		按 GB 1733

4.5 防锈包装质量的检验应按下述规定,并达到 3.7 条的要求。

- a. 批量生产的产品,每批抽取 3%进行拆封检查,单件小批量的产品抽检 1 台;
- b. 对用气相防锈纸类方式防锈的部位,应检查外部包装完好情况;
- c. 清除部分防锈油脂,抽查产品应无锈蚀、异物及水汽。

附加说明:

本标准由中国建筑材料装备公司提出。

本标准由天津水泥工业设计研究院归口。

本标准由天津水泥工业设计研究院、朝阳重型机器厂、无锡建筑材料仪器机械厂负责起草。

本标准主要起草人樊永祥、刘桂霞、平绥娟。

中 华 人 民 共 和 国
行 业 标 准
水 泥 机 械 涂 漆 防 锈 技 术 条 件
JC/T 402—91

*

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)
中国标准出版社北京印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 000
1991年7月第一版 1991年7月第一次印刷
印数 1—1 700

*

*

标 目 167—32