

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 91021—1999

纺机零件及成品防锈材料与工艺规范

**Corrosion proof rule of material and technology
for textile machinery parts and products**

1999-03-09 发布

1999-07-01 实施

国家纺织工业局 发布

前 言

本标准是根据中国纺织总会纺机(1994)5号文件“关于下达1994年纺织机械科技项目试制鉴定计划通知”的要求制定的。随着各类防锈技术的发展和革新,根据国内新型防锈材料的生产情况及参考其他机械行业防锈技术的有关资料,为迅速提高本行业的防锈工艺水平,缩小与国际先进水平的差距,以FZ/T 91004—1994《工序间防锈和成品防锈技术规程》为基础对国内生产防锈材料的企、事业单位作较为广泛调研的基础上制定了本标准,在纺机行业中推荐应用。

本标准的附录A是提示的附录。

本标准由原中国纺织总会技术装备部提出。

本标准由无锡纺织机械研究所归口。

本标准起草单位:无锡纺织机械研究所、衡阳纺织机械厂、上海二纺机股份有限公司、上海纺织机械专件厂。

本标准主要起草人:马海英、王文霞、周胜佑、沉绍翔、王锦城。

中华人民共和国纺织行业标准

纺机零件及成品防锈材料与工艺规范

FZ/T 91021—1999

Corrosion proof rule of material and technology
for textile machinery parts and products

1 范围

本标准规定了纺机零件及成品的防锈材料与工艺规范。
本标准适用于纺机零件及成品的防锈。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 4879—1985 防锈包装
GB/T 5048—1985 防潮包装
GB/T 10455—1989 包装用硅胶干燥剂
GB/T 12339—1990 防护用内包装材料
GB/T 14188—1993 气相包装材料选用通则
FZ 90001—1991 纺织机械产品包装
FZ/T 91004—1994 工序间防锈和成品防锈技术规程
QB 1319—1991 气相防锈纸

3 一般要求

- 3.1 零件及成品的防锈及防锈内包装操作应在清洁干燥的环境中进行。环境温度 $\leq 35^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $\leq 75\%$,精密零件的防锈操作应控制环境相对湿度 $\leq 70\%$ 。生产过程应做到文明整洁。
- 3.2 存放零部件及成品的场地应避免水分和腐蚀性气体侵入,防止脏物粘附在零件或成品上,发现锈蚀及时处理。
- 3.3 凡入库的零件及成品应规定防锈期限,并定期检查库存零部件及成品的防锈情况。已生锈的零件及成品应及时除锈,合格后再进行防锈处理。
- 3.4 库存零件及成品应遵循先入库者先出库的原则。
- 3.5 在清洗、干燥、防锈操作时必须采取安全防护措施。
- 3.6 零件必须在清洗、干燥(脱水)检验合格后才能防锈,并必须在防锈检验合格后才能进行防锈内包装。
- 3.7 经防锈处理的零件如处于热状态时,应冷却到接近室温后才进行内包装。
- 3.8 零件的防锈操作应基本连续,如有中断,应采取暂时性的防锈措施,如涂覆中间防锈油、采用气相防锈材料、在容器内放干燥剂等。
- 3.9 不得裸手触摸清洗或防锈后的零件及成品表面。