

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5364—91

砂处理、清理设备 涂漆技术条件

1991-06-22 发布

1992-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

砂处理、清理设备 涂漆技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了有关铸造机械的涂漆技术要求、试验方法、检验规则及涂料的配套使用。

本标准适用于铸造机械中砂处理、清理、落砂、熔炼浇注、运输定量及其他类设备(以下简称设备)。

2 引用标准

- GB 1720 漆膜 附着力测定法
- GB 1723 漆膜 粘度测定法
- GB 1728 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB 1729 漆膜 颜色及外观测定法
- GB 1730 漆膜 硬度测定法 摆杆阻尼试验
- 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 1734 漆膜 耐汽油性测定法
- GB 1743 漆膜 光泽度测定法
- GB 1763 漆膜 耐化学剂性测定法
- GB 1770 底漆、腻子膜 打磨测定法
- GB 5226 机床电气设备 通用技术条件
- JB 2536 压力容器涂漆、包装、运输

3 涂漆要求

3.1 涂漆前金属表面要求

3.1.1 铸件涂漆前一般应进行表面处理,除去表面的铁锈、氧化皮、型砂及污物等,必须使表面呈金属本色。铸件表面应力求平整,不允许有飞边、毛刺,对冒口、凹陷、结疤等缺陷应进行修整。

3.1.2 型钢、板材、铆焊件涂漆前,应进行表面处理,除去飞边、毛刺、焊渣及表面的氧化皮、锈蚀物,使表面呈金属本色。

3.1.3 有色金属件在涂漆前应进行表面清理或处理,并除去飞边、毛刺等。

3.2 涂漆工艺要求

3.2.1 铸件及型钢、板材、铆焊件经表面处理检查合格后,应及时涂上底漆。底漆涂刷应均匀,无漏涂现象。底漆干燥后,转下道工序。

3.2.2 有色金属件经表面清理后,必须涂磷化底漆,干燥后再涂配套锌黄底漆。

3.2.3 存放时间较长的零、部件,如发现底漆剥落或出现锈蚀时,应重新进行表面处理,重涂底漆。

3.2.4 砂处理、运输定量设备的铸件外观涂漆表面,应用配套性良好的常温化学固化型腻子进行找平。落砂、清理设备的铸件外观涂漆表面一般不刮涂腻子,如有缺陷时,可用腻子修补。

3.2.5 板材、型材、管材零件及焊接件的外观涂漆表面一般不刮涂腻子。若有影响外观质量的缺陷时(包括外观不良的焊缝等),可用腻子适当修补。

3.2.6 腻子应分次涂刮,以刮平为准。每次刮涂均须在上层腻子干燥后进行。

3.2.7 腻子层厚度:铸铁件一般应不超过 1.5 mm,局部加厚处应不超过 3 mm;铸钢件一般应不超过 2 mm,局部加厚处应不超过 5 mm。

3.2.8 在腻子中不得加入降低质量的其他填料。

3.2.9 设备的外观涂漆一般在总装试运转合格后进行。喷涂面漆时,如相对湿度大于 70%,应加入防潮剂或采取其他措施,以防漆膜发白。

3.2.10 对于塑料件、橡胶件、玻璃件、仪器仪表、机器铭牌、标牌及要求发蓝(包括在拆装调整部位的发蓝紧固件)、镀锌、镀铬的零件不得涂漆。凡是只起连接紧固作用的发蓝紧固件允许涂漆。

3.2.11 清理设备的清理室体等需到使用单位进行焊接组装的构件,其焊接部位可只涂底漆,不涂面漆。焊接部位的面漆待整机安装调试后涂刷;清理室内部的回转台、台车、地坪以及顶棚等只涂底漆,不涂面漆。

3.2.12 涂漆零件(部件)的表面处理和涂漆过程中,每一道工序完成后都必须进行检查,合格后方能进行下道工序。

3.3 涂漆颜色要求

3.3.1 设备外观面漆颜色应美观、大方,色调和谐。整机可单色,亦可多色。推荐选用苹果绿、天蓝、奶黄、绿灰、豆绿等色。受热部位可涂银粉。亦可按使用单位订货合同协商确定。

3.3.2 设备内腔表面宜涂浅色油漆。与机油接触的部位应涂耐机油油漆。电气部分内壁应符合 GB 5226 的要求。

3.3.3 随机配套的电机、油泵等外购件的油漆颜色,应尽量与主机颜色相同。非外露的配套件,如果漆层完整,可保持原产品的涂漆颜色。

3.3.4 设备上紧急停止手柄、按钮以及禁止人体触动的部位,应涂红色油漆。机器的主导面漆不得采用红色。

3.3.5 各种管路及其附件油漆颜色规定如下:

- | | |
|--------------|-------|
| a. 煤气管道和压力油管 | 红色; |
| b. 回油管 | 黄色; |
| c. 变压油管 | 红黄相间; |
| d. 空气管 | 蓝色; |
| e. 水管 | |
| 高压水管 | 绿色; |
| 低压水管 | 浅绿色; |
| f. 冷却管 | 银灰色; |
| g. 润滑管 | 管子本色; |

h. 电线管道与主机颜色相同;

i. 管路附件与相应管路颜色相同;

j. 随机外露的外购件一般应与机器主导颜色相同;

k. 有色金属管、镀锌和镀铬的金属管、非金属管以及发蓝、发黑处理的部位均不涂漆;

l. 长管路可涂成与机器相同的颜色,在醒目部位按本条规定颜色作一个或数个局部标志(色环或长方形色块)。

3.3.6 设备在工作或移动时,容易碰撞的部位和明显不安全的部位应涂上醒目的安全标志(如大型设备容易与吊车相撞的部位、混砂机的水平开闭式出砂门、清理机自动开闭的大门等)。安全标志为桔黄色