

JB/T 11299—2012

ICS 65.060
B 93
备案号: 36569—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11299—2012

饲料机械 产品涂装通用技术条件

Feed machinery—General specification for products painting

中华人民共和国
机械行业标准
饲料机械 产品涂装通用技术条件
JB/T 11299—2012

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

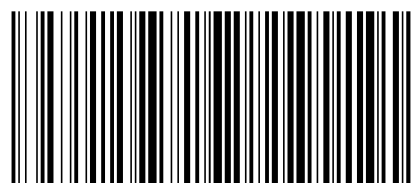
210mm×297mm·0.75 印张·17 千字
2012 年 12 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·10666
网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379778
直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 11299-2012

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

1740—2007、GB/T 1865—2009 规定的方法进行检验。

6 检验规则

6.1 检验分类

分为出厂检验和型式检验两类。

6.2 出厂检验

6.2.1 每台涂装产品应由制造厂质量检验部门检验合格后方能包装。

6.2.2 4.6.1~4.6.4 为逐台检验，4.6.5~4.6.8 为抽检。

6.2.3 按 4.3、4.4、4.5 进行施工监督和工序质量检查。

6.2.4 每台产品表面漆膜检验合格、入库后，若贮存超过 6 个月，出厂时则应重新进行涂装质量检验。若涂装质量发生问题，则需重新进行产品涂装或修补。

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一，应对产品漆膜质量进行型式检验：

- a) 使用新品种涂装材料时；
- b) 原涂料配方有较大变动时；
- c) 原有涂装工艺有较大变动时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验时。

6.3.2 型式检验项目为本标准 4.6 规定的所有项目。从被检产品中任意抽取 3 件检验漆膜外观、颜色、厚度，其余每种检验项目试样数量不少于 3 件。样板漆膜制作按 GB/T 1727 的规定，按产品涂装相同的工艺同时制作。

6.3.3 判定规则：3 件试样中有 2 件以上（含 2 件）合格则判定为合格，否则为不合格；初次检验不合格时，可再按 6.3.2 抽取样品和制作样板漆膜进行检验，若仍有 2 件不合格，则判定该型式检验某项性能不合格。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 要求.....	2
4.1 一般要求.....	2
4.2 施工环境与条件.....	3
4.3 涂料选择和要求.....	3
4.4 涂前处理.....	4
4.5 涂装施工.....	4
4.6 涂装质量.....	5
5 试验方法.....	5
5.1 涂料检查.....	5
5.2 漆膜检查.....	5
6 检验规则.....	6
6.1 检验分类.....	6
6.2 出厂检验.....	6
6.3 型式检验.....	6

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国饲料机械标准化技术委员会（SAC/TC384）归口。

本标准起草单位：河南工业大学。

本标准主要起草人：武文斌、李永祥、马晓录、蔡刚毅、阮竞兰。

本标准为首次发布。

拆除，防止施加涂料时造成污染或粘附。

4.5.13 经常装拆的装置，应拆开后施加涂料。凡需拆装的螺纹联接件等不应有涂料。

4.5.14 涂装完毕后，应在构件上按原编号、名称、代号等作出鲜明标记。

4.6 涂装质量

4.6.1 涂膜的外观等级按 GB/T 4054—2008 进行评定。饲料机械产品的漆膜外观等级应不低于 GB/T 4054—2008 中 5.3 规定的 2 级，现场制作件应不低于 GB/T 4054—2008 中规定的 3 级。与饲料接触、且易磨损的部位（如进料口、出料口等）的漆膜应光滑，漆膜表面不应粘接饲料。经常拆装的零部件表面的漆膜不得产生崩裂现象。

4.6.2 漆膜颜色应符合 GB/T 3181 或产品用户与制造商的约定；管道的基本识别色应符合 GB 7231 规定的要求，对外观有直接影响的表面，漆膜光泽度不应小于 80%（60° 几何条件）。

4.6.3 产品机身外部表面、内壁、安全警示标志以及润滑点的涂料颜色可按下列规定选择，也允许制造厂按用户要求确定：

- a) 外表面一般为淡灰色或淡绿色或乳白色；
- b) 内壁为淡黄色或其他浅色；
- c) 安全色按 GB 2893 的规定，润滑点用红色。

4.6.4 允许在一台机器上使用多种涂料颜色，不同颜色的漆面交界应清晰。成套设备的各项主机、辅机以及安装在机器上的动力设备和附件，均应符合统一样板，色调一致。厂名、商标、指示符号等，各类标志的颜色应与所在部位的颜色有明显区别。

4.6.5 漆膜厚度不应小于 75 μm。

4.6.6 漆膜硬度按 GB/T 6739—2006 规定的方法测试，应不小于 H 铅笔硬度。

4.6.7 漆膜附着牢固性应大于或等于 GB/T 9286—1998 规定的 2 级。

4.6.8 漆膜按 GB/T 1732—1993 规定的方法，进行 50 cm 冲击试验，应无裂纹、皱纹和剥落现象。

4.6.9 漆膜耐湿热性应达到 GB/T 1740—2007 规定的 2 级。

4.6.10 漆膜耐老化性按 GB/T 1865 规定的方法试验后，按 GB/T 1766—2008 评定，漆层的老化程度应不超过 2 级。

5 试验方法

5.1 涂料检查

所用涂料应根据产品设计要求，按 GB/T 3186 及有关涂料标准和厂家技术指标进行检查。使用无毒耐磨涂料应经有关权威部门鉴定确认。

5.2 漆膜检查

5.2.1 漆膜外观对照 GB/T 4054—2008 的相应级别采取目测检验和手感检查。检验时使用的光源应光线充足、符合 GB/T 9761 的规定。

5.2.2 产品涂装的颜色按 GB/T 9761 的规定进行检查。光泽度按 GB/T 9754—2007 规定的方法检测。

5.2.3 漆膜的干膜厚度按 GB/T 13452.2 的规定测定。漆膜厚度的验收取决于以下最小平均值：

- a) 板材：从每平方米钢板上任取 5 处近似等距点的漆膜厚度的平均值不低于 4.6.5 规定的最小漆膜厚度，任意一点的漆膜厚度不小于 4.6.5 规定的最小厚度的 85%；
- b) 结构件：从每米长度的金属结构件上任取 3 处近似等距点的漆膜厚度的平均值不低于 4.6.5 规定的最小漆膜厚度，任意一点的漆膜厚度不小于 4.6.5 规定的最小厚度的 85%。

5.2.4 本标准 4.6.6~4.6.10 分别按 GB/T 6739—2006、GB/T 9286—1998、GB/T 1732—1993、GB/T