

ICS 91.140.30
J 73
备案号: 44494—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9062—2013
代替 JB/T 9062—1999

JB/T 9062—2013

采暖通风与空气调节设备涂装要求

The painting requirements for heating ventilation
and air-conditioning equipments

中华人民共和国
机械行业标准
采暖通风与空气调节设备涂装要求
JB/T 9062—2013

*

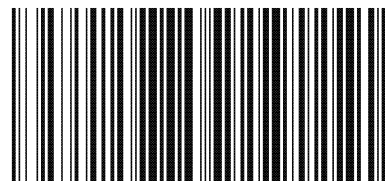
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.75 印张·17 千字
2014 年 6 月第 1 版第 2 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·11675
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



JB/T 9062-2013

版权专有 侵权必究

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附 录 A
(资料性附录)
涂装前钢材表面加工的等级规定

A.1 锈蚀等级规定

锈蚀等级规定如下：

- A 级：钢材表面完全被氧化膜所覆盖或只有极少量的锈迹。
 B 级：钢材表面的部分氧化膜已剥落，已有一定量的锈迹。
 C 级：钢材表面上的全部氧化膜剥落，已大量生锈，但用目测还看不到孔蚀。
 D 级：钢材表面上的全部氧化膜剥落，并且有相当多的目测可见孔蚀。

A.2 手工除锈质量等级

手工除锈质量等级分为两级。处理前钢材表面应除去积灰和油污，铲除较厚的锈层。

- II 级：钢材表面应有淡的金属光泽。
 III 级：钢材表面应有明显的金属光泽。

A.3 机械除锈质量等级

机械除锈质量等级分为四级。处理前钢材表面应除去积灰和油污，铲除较厚的锈层。

- 四级：除去疏松的氧化膜、铁锈、污物。
 三级：钢材表面略呈灰色。
 二级：钢材表面仅有轻微的点状或条纹状的痕迹。
 一级：钢材表面应有均匀一致的金属光泽。

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 涂装方式.....	2
5 要求.....	2
5.1 一般要求.....	2
5.2 安全、卫生和环境保护.....	2
5.3 涂装材料.....	2
5.4 涂装前的表面处理.....	3
5.5 涂装工艺.....	3
5.6 涂层.....	4
6 试验.....	5
7 检验规则.....	5
附录 A (资料性附录) 涂装前钢材表面加工的等级规定.....	6
A.1 锈蚀等级规定.....	6
A.2 手工除锈质量等级.....	6
A.3 机械除锈质量等级.....	6
表 1 涂层性能参数、要求及试验方法.....	4

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 9062—1999《采暖通风与空气调节设备涂装技术条件》，与JB/T 9062—1999相比主要技术变化如下：

- 名称改为“采暖通风与空气调节设备涂装要求”；
- 取消“光泽”“耐水性”“耐盐水性”“冲击性”“硬度”“耐热性”“粘度”“涂料”的术语和定义；
- 修改了“耐湿热性”的定义；
- 修改了对涂料的安全性要求；
- 对涂层的性能要求和试验做适当的修改；
- 增加对涂层的抽样检验要求；
- 将附录A改为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国冷冻空调设备标准化技术委员会（SAC/TC238）归口。

本标准负责起草单位：合肥通用机械研究院、合肥通用机电产品检测院有限公司。

本标准参加起草单位：上虞市三一建设有限公司、合肥通用环境控制技术有限责任公司。

本标准主要起草人：潘莉、石竹青、马金平、厉水平、吴俊峰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J72 017—1988；
- JB/T 9062—1999。

6 试验

- 6.1 涂层性能试样按 GB/T 1727 的规定选取。
- 6.2 涂层性能试验方法见表 1。

7 检验规则

- 7.1 设备涂装完毕均应进行目测检验，在光线充足的条件下按 5.6.1.1 或 5.6.1.2 进行检查，检查合格后填写涂装合格字样。
- 7.2 对于批量涂装的设备、零部件应进行抽样检验；抽样方案，检验项目及判定依据由生产企业质检部门自行确定。