

QJ

中华人民共和国航天工业部部标准

QJ 1577-88

氨基金属闪光漆涂装通用工艺

1988-12-30 发布

1989-08-01 实施

中华人民共和国航天工业部 发布

氨基金属闪光漆涂装通用工艺

1 主题内容与适用范围

本标准规定了氨基金属闪光漆涂装通用工艺。

本标准适用于需涂氨基金属闪光漆的基本产品、辅助产品及民品。

2 引用标准

GB 6514~6515 涂装作业安全规程

QJ 813 涂漆通用技术条件

3 材料、工具及设备

3.1 材料见表 1。

表 1

材料名称	型 号	标 准 号
铁红、锌黄环氧酯底漆	H 06-2	HG 2-605-84
铁红、锌黄醇酸底漆	C 06-1	HG 2-113-84
锌黄酚醛底漆	F 06-3	HG 2-579-84
灰色环氧腻子	H 07-5	HG 2-607-84
灰色醇酸腻子	C 07-5	HG 2-595-84
各色氨基无光磁漆	A 04-81	HG 2-601-82
各色氨基金属闪光漆	AJ803~AJ805	BD/3701G 51001-83 (企)

续表 1

材 料 名 称	型 号	标 准 号
氨基清烘漆	A 01-2	HG 2-589-84
溶剂汽油	NY200 *	GB1922-80
氨基漆稀释剂	X-4	HG 2-662-82
醇酸漆稀释剂	X-6	京Q/HG 9-486-79
航空洗涤汽油	-	GB1789-79
水基清洗剂	-	-

3.2 工具及设备砂纸、砂布、涂-4粘度计、秒表、涂层测厚仪、干湿温度计、喷枪、压缩空气泵、油水分离器、喷漆室、干燥设备等。

4 施工要求

4.1 铝及铝合金零、部件，经电化学氧化、化学氧化后应在24h内涂漆（涂漆前有中间工序除外）。

4.2 钢铁零、部件，经磷化后应在24h内涂漆（涂漆前有中间工序除外），喷砂后应在6h内涂漆。

4.3 涂装环境条件：室温为18~25℃，相对湿度不高于65%；如没有取暖及空调设备的厂房允许室温为12~30℃，相对湿度不高于75%。

4.4 涂装前将涂料充分搅拌均匀，并稀释至规定的工作粘度，底漆用180目、面漆用200~300目铜丝网过滤。

5 工艺流程

验收 → 清洗 → 保护 → 涂底漆 → 干燥 → 刮腻子 → 干燥 → 打磨 → 涂底漆 → 干燥 → 打磨 → 涂面漆 → 干燥 → 打磨 → 罩光 → 干燥 → 清理 → 检验

6 工序说明

6.1 验收