

SJ

中华人民共和国电子行业标准

SJ/T 10537-94

涂料涂覆典型工艺

Typical technology for coating with coat

1994-08-08 发布

1994-12-01 实施

中华人民共和国电子工业部 批准

涂料涂覆典型工艺

代替 SJ/Z 2574—85

Typical technology for coating with coat

1 主题内容与适用范围

1.1 本标准规定了金属制品表面涂覆前处理、涂面漆典型工艺、金属制品表面涂覆典型工艺、塑料制品表面涂覆典型工艺及涂料涂覆施工质量保证条件。

1.2 本标准适用于电子技术产品表面涂料与涂覆工艺。

2 引用标准

SJ 2573 涂料涂覆通用技术条件

3 金属制品表面涂覆前处理

3.1 金属制品表面涂覆前处理的选择应符合表 1 规定。

3.2 常用底漆涂覆工艺参数应符合表 2 规定。

3.3 常用腻子涂覆工艺参数应符合表 3 规定。

3.4 常用面漆涂覆工艺参数应符合表 4 规定。

3.5 几种塑料漆涂覆工艺参数应符合表 5 规定。

4 涂面漆典型工艺

4.1 涂面漆前,底层涂覆的典型工艺过程应按表 6 规定进行。

4.2 涂面漆的典型工艺过程应按表 7 规定进行。

5 金属制品表面涂覆典型工艺

5.1 A05—10 各色半亮氨基桔纹漆涂覆典型工艺过程应按表 8 规定进行。

5.2 F17—51 各色酚醛绉纹漆涂覆典型工艺过程应按表 9 规定进行。

5.3 A16—50 各色氨基锤纹漆涂覆典型工艺过程应按表 10 规定进行。

5.4 氨基类金属闪光漆涂覆典型工艺过程应按表 11 规定进行。

5.5 H06—2 环氧酯铁红底漆与 A04—9, A04—10 及 A04—81 氨基烘漆湿法涂覆典型工艺过程应按表 12 规定进行。

5.6 H05—51 环氧聚酯涂料高压静电喷涂典型工艺过程应按表 13 规定进行。

6 塑料制品表面涂覆典型工艺

6.1 塑料制品表面装饰性涂覆典型工艺过程应按表 14 规定进行。

表 1 金属制品表面涂覆前处理的选择

基体金属	使用条件	除油				除锈				化学处理				电镀	其它	
		有机溶剂		碱性溶液	乳化剂	手工除锈	机械除锈	喷射除锈		化学除锈		氯化	磷化			镀锌钝化
		汽油	三氯乙烯					喷砂	抛丸	酸洗	碱洗					
钢铁件	Y	2	2	2	2	4~3	4~3	4~3	4~3	+	-	0	+	+		
	E	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	-	0	+	+		
	H	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	-	0	+	+		
	T	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	-	0	+	+		
钢铁铸件	Y	2	2	2	2	4~3	4~3	4~3	4~3	-	-	-	-	-		
	E	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	-	-	-	-	-		
	H	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	-	-	-	-	-		
	T	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	-	-	-	-	-		
铝及铝合金	Y	2	2	2	2	4~3	4~3	4~3	4~3	0	+	+	0	-		
	E	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	0	+	+	0	-		
	H	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	0	+	+	0	-		
	T	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	0	+	+	0	-		
镁合金	Y	2	2	2	2	4~3	4~3	4~3	4~3	+	-	0	-	-		
	E	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	-	0	-	-		
	H	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	-	0	-	-		
	T	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	-	0	-	-		
铜及铜合金	Y	2	2	2	2	4~3	4~3	4~3	4~3	+	+	+	-	-		
	E	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	+	+	-	-		
	H	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	+	+	-	-		
	T	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	+	+	-	-		
锌及锌合金	Y	2	2	2	2	4~3	4~3	4~3	4~3	+	-	-	+	-		
	E	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	-	-	+	-		
	H	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	-	-	+	-		
	T	1	1	1	1	2~1	2~1	2~1	2~1	+	-	-	+	-		

注：①根据 SJ 2573 的规定，除油质量分两级（1~2），除锈质量分四级（1~4）。

②表格中“+”为可以选用的处理方法，“-”为不可选用的处理方法，“0”为根据情况自行选用的处理方法。

③表格的横向栏目表示了若干种前处理方法，选择根据基体金属材料及其锈蚀情况，可单独选取一项，亦可选取几种方法分步处理。

7 涂料涂覆施工质量保证条件

涂料的正确施工是保证涂层质量的重要环节。因此，施工部门必须在人员、环境、设备、工艺、材料等方面采取措施，使其符合技术安全、环境保护等方面的要求，以确保产品的质量。

7.1 施工人员的技术素质

操作人员的责任感和技术水平，是保证施工质量的关键。因此操作人员必须掌握涂料施工的基本技能、了解涂覆工艺的技术要求，经技术部门考试合格后，方可独立进行操作。施工人员在工作中，必须严格执行有关技术规定。

7.2 施工环境条件要求