

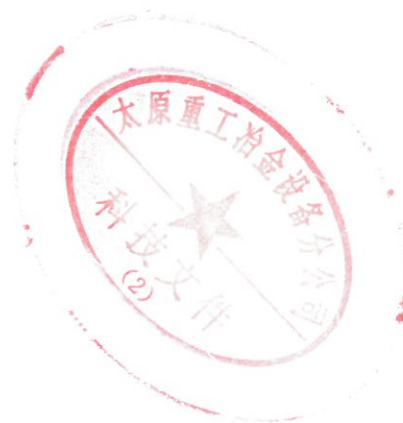
涂装防锈工艺卡片

工 作 令： 04024101

产品名称： 酒钢矫直机组

产品图号： Z6622.00

2024年5月29日



太原重工 冶金设备分公司		涂装防锈工艺卡片		工作令		04024101		共6页		第1页	
				产品名称		酒钢项目		产品图号		Z6622.00	
工序	工步	工 艺 内 容				涂 层 材 料	颜 色	涂层 厚度 μm	间隔 时间h	工时 定额	
		附件《酒钢油漆涂装统一规定》中有涂装检验项目及检验基准和油漆工程施工检查记录表样，注意及时检验并记录！									
		凡与混凝土接触或埋入混凝土中的部分、紧贴耐火材料的部位；机械加工配合面、工作面、摩擦面、现场焊接坡口；外购的已有表面涂装的设备及零件，如各种泵、阀及法兰电机；钢丝绳、地脚螺栓、螺母、垫片及其底板、轨道等；电镀表面、无特殊要求的有色金属表面或者管道；非金属制件表面；玻璃管、塑料管、不锈钢设备及管道、管件表面；镀锌件不涂漆									
		工艺中未提及部分按照酒钢涂装附件《酒钢油漆涂装统一规定》、《酒钢炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目工业建(构)筑物、设备、管道色彩设计要求》执行。									
一		涂装前处理									
	1	所有需要进行涂装的钢铁制件表面,在涂装前必须将铁锈、氧化皮、油脂、灰尘、泥土、盐、焊接飞溅和污物等除去。									
	2	除锈前,应先用有机溶剂、碱液、乳化剂、蒸汽等除去钢铁表面的油脂、污垢。									
	3	所有钢铁表面采用喷射或抛射除锈,经喷丸处理后表面须达到Sa2.5级除锈标准,受钢铁构件形状影响无法进行喷射或者抛射除锈的部位									
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	编 制	校 对	审 核	定 额			
					李 建 宏	张 欣	李 星 星				
					2024.5.30	2024.5.30	2024.5.30				

太 原 重 工 冶金设备分公司			涂装防锈工艺卡片	工 作 令	04024101	共6页		第2页		
				产品名称	酒钢项目	产品图号	Z6622.00			
工 序	工 步	工 艺 内 容				涂层 材料	颜 色	涂层 厚度 μ m	间隔 时间h	工时 定额
		，采用手动或动力工具除锈，钢材表面须达ISO 8501 St3级及以上。								
	4	焊接件在组装焊接后需要进行热处理的，应将除锈工序放在热处理之后进行。								
	5	除锈后待涂表面，应立即涂漆，其间隔时间不得大于6h（空气相对湿度大于70%的环境区域，其间隔时间不得大于4h）。酸洗除锈后经磷化处理的待涂表面，涂底漆的间隔时间不得少于48小时（在北方冬季寒冷的气候环境下，其间隔时间不得小于72h），涂漆前表面均不出								
		现返锈或污染现象。因故未能在当天涂底漆，隔天应重新进行除锈处								
		理，并需重新检验合格。								
二		涂装系统技术规范								
	1	辊系装配与压力框架装配执行“涂装系统A技术规范”；								
	2	其余部分执行“涂装系统B技术规范”。								
		涂装系统A技术规范								
		底漆：无机富锌底漆								
		油漆牌号：Interzinc2265								
		油漆膜厚：50 μ m								
		中漆：硅酮高温漆								
		油漆牌号：Intertherm50								
		油漆膜厚：25 μ m								
		面漆：硅酮高温漆								
		油漆牌号：Intertherm50								
		油漆膜厚：25 μ m								

太 原 重 工 冶金设备分公司		涂装防锈工艺卡片	工 作 令	04024101	共6页		第3页		
			产品名称	酒钢项目	产品图号	Z6622.00			
工 序	工 步	工 艺 内 容			涂层 材料	颜 色	涂层 厚度 μ m	间隔 时间h	工时 定额
		总干膜厚度：100 μ m							
		涂装系统B技术规范							
		底漆：环氧磷酸锌底漆							
		油漆牌号：Interdur8800							
		油漆膜厚：90 μ m							
		面漆：聚氨酯面漆							
		油漆牌号：Interdur8860							
		油漆膜厚：50 μ m							
		总干膜厚度：140 μ m							
三		涂漆颜色							
		油漆品牌：阿克苏国际牌（International）；							
		色卡执行《漆膜颜色标准样卡GSB05-1426-2001》、《RAL工业国际标							
		准色卡》							
	(一)	中漆、面漆							
	1	主体一般机械设备：G01 苹果绿				苹果绿	25	24	
	2	电机、减速电机：G10 飞机灰				飞机灰	25	24	
	3	减速机：PB11 孔雀蓝				孔雀蓝	25	24	
	4	油箱、减速机内壁：Y03 奶油				奶油	25	24	
	5	联轴器、传动轴：R05 桔红				桔红	25	24	
	6	液压缸：RAL 1016 硫磺色				硫磺	25	24	

太 原 重 工 冶金设备分公司		涂装防锈工艺卡片	工 作 令	04024101	共6页		第4页		
			产品名称	酒钢项目	产品图号	Z6622.00			
工 序	工 步	工 艺 内 容			涂层 材料	颜 色	涂层 厚度 μ m	间隔 时间h	工时 定额
	7	栏杆、扶手：Y05 柠檬与黑色相间，宽度约100mm，与水平成45° 斜角；				黄黑相间	25	24	
	8	安全销、安全挡块：R05 桔红				桔红	25	24	
	9	防护罩、保护罩、安全罩等：Y05 柠檬				柠檬	25	24	
	10	液压管路：Y06 淡黄色				淡黄	25	24	
	11	液压系统油箱、控制阀台：B14 景蓝				景蓝	25	24	
	12	稀油进油管路：Y08 深黄色				深黄	25	24	
	13	稀油回油管路：Y05 柠黄色				柠黄	25	24	
	14	干油管路：YR05 棕				棕	25	24	
	15	干油补脂站：PB09 天（酞）蓝				天蓝	25	24	
三		涂装施工环境要求							
	1	一般情况下，涂装施工环境温度不得低于5℃，相对湿度应不大于85%；							
	2	金属表面温度应高于露点温度3℃以上，否则停止施工。							
	3	雨、雪、雾天气及风力超过4级时，禁止在室外施工。待涂装表面有结霜、结							
		露的，不许施工。							
	4	涂装及固化过程中，涂装件表面温度不得超过60℃。禁止漆膜在烈日下暴晒							
	5	施工区域必须保持空气流通。涂装及固化过程中应无粉尘和其他异物飞扬。							
四		施工技术要求							
	1	除锈、涂装施工前要做好防护措施。							
	2	设备最后一层面漆应在总装试车合格后进行。							
	3	涂装时，必须严格遵守各种涂料对温度、湿度的要求，遵守重涂间隔时间及							
		调配方法等的有关规定。							
	4	涂装施工过程中，应注意各种施工方法对漆膜的影响，要尽量保证漆膜的均							

太 原 重 工 冶金设备分公司		涂装防锈工艺卡片	工 作 令	04024101	共6页		第5页		
			产品名称	酒钢项目	产品图号	Z6622.00			
工 序	工 步	工 艺 内 容			涂层 材料	颜 色	涂层 厚度 μm	间隔 时间h	工时 定额
		匀，不可漏涂。							
	5	对于边、角、夹缝、螺钉头、铆接缝、焊缝等部位要先刷涂，然后再大面积涂装。							
	6	铆接件相互接触的表面，在连接前须涂底漆。搭接边缘须用涂料、腻子或粘合剂封闭。							
	7	施工时，涂料出现胶化、结块等变质现象，应立即停止使用。							
	8	对焊后或装配后无法涂漆的构件部位，应在焊前或组装其涂漆。同时尽量避免间断焊接，如无法避免，应采用预涂方式，确保焊接件之间间隙小于0.1mm。							
		。							
	9	喷涂施工时，应对产品不需涂装的部位进行遮盖，防止误涂；对现场需要进行焊接的部位周边75mm采用手工涂刷可焊性底漆后进行遮盖，防止与其它底漆混合。							
	10	对安装过程中损坏的漆膜应进行修补，修补前应对表面进行清理。修补部分对周围涂层的覆盖宽度应不小于50mm。							
	11	施工工序需要严格按照油漆使用说明书方法执行，特殊油漆施工建议请专业的油漆涂装技服人员进行现场指导培训。							
	12	两种不同颜色的涂层交界处，界限必须明显整齐。							
	13	两个经常拆装的零件，其联接处的油漆接触面必须平整，缝线明显，不得崩落、界限不分或漆成一片等现象。							
	14	涂刮腻子时，须先涂底漆，并在底漆干燥后进行。涂刮腻子一般1～2次，每次腻子层厚0.5～1mm。局部最大厚度不得超过5mm。干燥后，腻子表面须打磨，打磨后的腻子表面应平整、牢固、无裂纹。							
五		涂装质量控制与检测							

太 原 重 工 冶金设备分公司			涂装防锈工艺卡片		工 作 令	04024101		共6页		第6页	
					产品名称	酒钢项目		产品图号		Z6622.00	
工 序	工 步	工 艺 内 容					涂层 材料	颜 色	涂层 厚度 μ m	间隔 时间h	工时 定额
	1	涂料质量的检测按涂料使用说明书规定的方法进行。									
	2	涂料供货商在提供涂料时必须附带本批次涂料的产品合格证和检测报告。									
	3	涂料的调配应严格按说明书的规定和要求进行，涂料供货商需及时派人到现									
		场进行技术指导。									
	4	施工时，应经常用湿膜测厚仪测定漆莫厚度，以便更准确地控制干膜厚度。									
	5	漆膜的干膜厚度检测，应在涂料说明书规定的干燥时间以后进行。全部涂层									
		涂装完毕后，再检测总厚度。									
	6	漆膜外观检查方法采用肉眼或用五倍放大镜观察，应满足以下要求：									
		底漆、中层漆、面漆漆膜不允许有针孔、气泡、裂纹、咬底、渗色、漏涂、									
		流挂、局部剥落等缺陷；									
		面漆表面应平整均匀、漆膜丰满、色泽一致。									
	7	干漆膜总厚度应满足所选用的涂装系统的要求。									
六		检验记录资料									
	1	油漆涂装过程中所有文件将进行有效的管理，对设计变更、涂装工艺调整、									
		涂层修复、涂装质量问题处理方案、油漆施工及检验结果进行详细记录。									
	2	提供涂料产品质量证明书、产品使用说明书、油漆性能检测报告等。									
	3	对涂装施工过程进行过程检查记录，涂装作业工作完成后经检验合格，出									
		具油漆涂装质量检验报告。									
	4	检验资料应按文档管理规定进行分类存档，确保可追溯性。									