Q/HM504-表7

中信重工机	中信重工机械股份有限公	[] <u> </u>				工作令号		1927-874/1	
			徐 荣 天	H H H H H H H H H H H H H H H H H H H		产品名称		备件	
	99—	<b>,</b>	•		•	产品图号		1927-874	
平	部	编	<b>1</b> 4₩	部件名称	<i>→</i>	涂装说明		‡2 H	茶
0				涂装说明		见工艺卡片2-5页。			
	1927	'-874		各件	1、外露不配合表面	面(包括刀具修正面)涂无铅淡灰色	E铅淡灰色		
					(B03)	3) 脂肪族聚氨酯面漆。			
					2、与油接触的内部	3非加工表面涂无铅奶油色	(Y03) 耐油		
						环氧面漆。			
					3、现场焊接轮廓	郭线周围150mm范围内由毛坯分厂涂	至分厂涂		
					TECTYL506防锈油。	零件尺寸不足150mm的,	整个零件		
						均涂TECTYL506防锈油。			
2	1927	1927–874		防锈说明		见工艺卡片第6页。			
编制	梁艳华	2019. 11. 11	审查	林健	2019.11.11   修改标	五十	9 #	页	1 页

中信重.	工机械股	中信重工机械股份有限公司	部件名称	部件图号	Н	准结	
	一仙	が対してアコ	各件	1927-874	甘	定额	
日赴 0	日料	五 工	松			<del>+10</del>	大 一 一 一 一 一 一 一 一
		涂装说明					
	$\vdash$	本产品在厂内进行涂装、防锈,外购件等除外。					
	2	涂漆、防锈前的准备工作及涂漆、防锈过程中的-	一般技术要求,除图纸、	涂装工艺要求外,			
		均按照以下标准执行:					
		1)《产品涂漆、防锈通用工艺规范》					
		2) QH/M 546.3-2019《涂漆通用技术条件》					
		3) Q/HM 546.2-2008《产品防锈通用技术条件》					
		4) Q/HMZ 3001.15-2005《油漆工工艺守则》					
		5) Q/HM 19415-2012《工序间防锈和防磕碰伤管理规定》	理规定》				
		6) Q/HMZ 3001.14-2005《防锈工工艺守则》					
		7) JB/T5000.12-2007《重型机械通用技术条件-	涂装》				
		8) Q/HM 19434-2012《产品零部件表面处理涂漆的规定》	的规定》				
编制	<u> </u>	审查	修改标志		#	6 页	第 2 页

1   1   1   1   1   1   1   1   1   1	が対してアコー					
11 半 の		备件	1927–874	Ħ	定额	
e	工序	内 容			1 <del>2</del> <del>1</del>	装备
(1) (2) (2) (4) (5) (4) (5) (4) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7	涂装前注意事项:					
→ S	1) 涂漆前应注意以下安全事项:涂漆前作业场所应通风,	2通风, 作业人员应正例	作业人员应正确穿戴符合国家有关标准	## 150 150		
2) 法 参 图 (4) 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 1	的个体防护用品。在作业场所严禁明火, 防燃、防爆。	/				
(4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4)	2)油漆应配套使用,要严格按照油漆桶上的说明进行配比,		并严格按照油漆说明书操作。通知质	頭頂		
3) 流 景 景 (4) 强 (4) 强	检人员检查并进行记录。					
	3) 涂料的粘度控制: (按照产品结构和油漆实际情况可自行调装参数)	<b>请况可自行调装参数</b> )				
刷涂 (4) 哦	冬季 (10℃左右) 粘度: 20-30秒	夏季 (25~35°C) 粘度: 18	18-25秒			
4) 時	:: 冬季 (10°C左右) 粘度: 40-50秒 夏季	き (25~35°C) 粘度: 30-	-40秒			
	4) 喷枪压力:					
	①空气喷涂,压力为0.30—0.60Mpa。需进行试喷。					
(2) 事。	②高压无气喷涂,喷枪压15.5—17.6Mpa。需进行试喷。	<b>以</b>				
5) 检查:	☆古:					
涂装	涂装过程参数由质检人员检查并进行记录。上道徐月	上道涂层未实干不允许进行下	下道徐层。(参考油漆			
说明·	说明书最短覆涂间隔时间,并用拇指下压检测涂层是否实干)	是否实干)				
涂料	涂料干燥后,质保部门对漆膜颜色、外观、厚度、厚	附着力等按照相关标准进行检查	进行检查,			
并做	并做好检查记录。					
编制	中   中	修改标志		9 #	页	5 3 页

中信重〕	L 机械股	中信重工机械股份有限公司	1 4 1 1 1 1 1	部件名称	部件图号	Н	准结	
	一仙—		(分) インフーン (対)	各件	1927-874	拉	定额	
<b>日</b> 赴	1111		<b>基</b> 工	内 容			<del>+</del> 10	大 ※ 参
0	4	油漆						
		1) 表面处理: 所有部件	所有部件的涂漆表面均进行处理。					
		与液体介质接触的表面	与液体介质接触的表面, 抛丸处理, 除锈质量达Sa3级;	级;				
		其余部位, 抛丸处理,	除锈质量达Sa2.5级;					
		受设备限制, 无法进行	无法进行喷丸除锈的特大钢铁件, 及钥	及钢铁构件形状特殊无法进行喷丸除锈的部位	进行喷丸除锈的部位	17		
		可进行手工清理,除锈,	除锈质量达St3级;					
		各类钢制管道、不能喷	不能喷丸的薄板件、结构复杂的中人	结构复杂的中小型零件可进行酸洗处理,	里,表面质量达Be级。	24 0		
		对于所有需要涂漆的精加工面、	加工面、比较光滑的刀具修正面,		使用可回收的喷砂机喷丸处理后涂漆,	1634		
		粗糙度达40-75 µ m。						
		2) 林松.						
		底漆: W3060110049	无铅灰色环氧磷酸锌底漆	稀料: W3060450012	环氧漆稀释剂			
		面漆: W3060070246	无铅淡灰色 (B03) 脂肪族易	脂肪族聚氨酯面漆				
		稀料:	W3060450014 聚氨酯漆稀释剂	释剂				
		W3060070068	无铅奶油色(Y03)耐油环氧面漆	氧面漆				
		稀料: 1	W3060450012 环氧漆稀释剂					
编制			申	修改标志		#	反 页	第 4 页

中信重	工机械	中信重工机械股份有限公司	上十件十块久	部件名称	部件图号	Н	准结	
	911-	<del>'`</del>	みオームトコ	各件	1927-874	臣	定额	
	H#			校			#N H	※ 体
		3) 厚茂:						
		底漆涂一层, 干膜厚	干膜厚60mm。面漆涂两层,每层干膜厚30mm,	厚30um,两层干膜厚60um。	Im。总干膜厚120um。	0		
	5	徐漆注意特殊要求:						
		(1) 装配后外露且抄	(1) 装配后外露且把合于产品上发货的螺栓、螺母、	压盖等涂底、面漆	(螺纹部分、顶丝除外)	0		
		把合于产品上的螺栓,	螺纹部分涂907防锈脂后,	用塑料薄膜或防锈纸进行包裹。	.包裹。			
		(2) 现场焊接轮廓线	(2) 现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL506防锈油。	6防锈油。零件尺寸不足150mm的,	150mm的,整个			
		零件均涂TECTYL506	零件均涂TECTYL506防锈油(物料号: W2836100007)	0				
		(3) 与水、油接触	油接触的内表面不打腻子。					
							_	
编制	THE STATE OF THE S		申香	修改标志		#	6 页	第 5 页

中后重	工机械	中信重工机械股份有限公司 /	111111	部件名称	部件图号	Н	准结	
	- 倾	(大文)	奈 女 上 ム ト コ	各件	1927-874	旨	定额	
日赴 2	1143			松			#N H	茶
1		防锈说明						
		所有部件的不涂漆表面油污均清洗干净,		干燥后再涂防锈油。				
	2	工序间防锈按照Q/HM 19415-2012《工序间防锈和防磕碰伤管理规定》	5-2012《工序间防锈和图	方磕碰伤管理规定》执行,	r, 对于不涂漆的			
		非加工表面也按照该规定执行,	(行,确保下道工序前无锈蚀。	铸蚀。				
	3	外露不涂漆表面涂沥青硬膜防锈油	(物料号:	W2836100006), 干膜厚50um,	n, 不得漏涂,			
		干燥后方可包装。 不外露的配合面、有色金属	有色金属件表面涂907防锈脂(	(物料号: W2860100005)	用塑料布包裹。			
		螺纹孔、精致孔、销孔等涂	销孔等涂907防锈脂(物料号:W	W2860100005) 防锈。				
		装箱件涂907防锈脂后用塑料布包装。	<b>以布包装。</b>					
编制	事	-	<b>一</b>	修改标志		#	页 6	第 6 页