

中信重工机械股份有限公司		涂装工艺过程卡片			工作令号	1927-874/1
					产品名称	备件
					产品图号	1927-874
铆一						
序号	部 件 编 号	部 件 名 称	涂 装 说 明	工 艺 装 备		
0		涂装说明	见工艺卡片2-5页。			
1	1927-874	备件	1、外露不配合表面（包括刀具修正面）涂无铅淡灰色			
			（B03）脂肪族聚氨酯面漆。			
			2、与油接触的内部非加工表面涂无铅奶油色（Y03）耐油			
			环氧面漆。			
			3、现场焊接轮廓线周围150mm范围内由毛坯分厂涂			
			TECTYL506防锈油。零件尺寸不足150mm的，整个零件			
			均涂TECTYL506防锈油。			
2	1927-874	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	修改标志
			共	6	页	第 1 页

中信重工机械股份有限公司		涂装工艺卡片				工	准 结	
铆一						时	定 额	
工 序	工 步	工 序 内 容				工 艺 装 备		
0								
		涂装说明						
	1	本产品在厂内进行涂装、防锈，外购件等除外。						
	2	涂装、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《油漆工艺守则》						
		5) Q/HM 19415-2012《工序间防锈和防磕碰伤管理规定》						
		6) Q/HMZ 3001.14-2005《防锈工艺守则》						
		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》						
编 制			审 查		修改标志	共 6 页	第 2 页	

中信重工机械股份有限公司		涂装工艺卡片				部件名称	部件图号	工	准 结	
铆一						备件	1927-874	时	定 额	
工 序	工 步	工 序 内 容						工 艺 装 备		
0	3	涂装前注意事项：								
		1) 涂装前应注意以下安全事项：涂装前作业场所应通风，作业人员应正确穿戴符合国家有关标准的个体防护用品。在作业场所严禁明火，阻燃、防爆。								
		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）								
		喷涂：冬季（10℃左右）粘度：20-30秒 夏季（25~35℃）粘度：18-25秒								
		刷涂：冬季（10℃左右）粘度：40-50秒 夏季（25~35℃）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高压无气喷涂，喷枪压15.5—17.6Mpa。需进行试喷。								
		5) 检查：								
		涂装过程参数由质检人员检查并进行记录。上道涂层未实干不允许进行下道涂层。（参考油漆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）								
		涂料干燥后，质保部门对漆膜颜色、外观、厚度、附着力等按照相关标准进行检查，并做好检查记录。								
编 制			审 查		修改标志			共 6 页	第 3 页	

中信重工机械股份有限公司		涂装工艺卡片				工	准 结	
铆一						部件图号	工	
		备件				1927-874	时	定 额
工 序	工 步	工 序 内 容				工 艺 装 备		
0	4	油漆						
		1) 表面处理：所有部件的涂漆表面均进行处理。						
		与液体介质接触的表面，抛丸处理，除锈质量达Sa3级；						
		其余部位，抛丸处理，除锈质量达Sa2.5级；						
		受设备限制，无法进行喷丸除锈的特大钢铁件，及钢铁构件形状特殊无法进行喷丸除锈的部位，						
		可进行手工清理，除锈质量达St3级；						
		各类钢制管道、不能喷丸的薄板件、结构复杂的中小型零件可进行酸洗处理，表面质量达Be级。						
		对于所有需要涂漆的精加工面、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，						
		粗糙度达40-75 μ m。						
		2) 材料：						
		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）脂肪族聚氨酯面漆					
		稀料： W3060450014		聚氨酯漆稀释剂				
		W3060070068		无铅奶油色（Y03）耐油环氧面漆				
		稀料： W3060450012 环氧漆稀释剂						
编 制			审 查		修改标志	共 6 页	第 4 页	

中信重工机械股份有限公司		涂装工艺卡片				部件名称		部件图号	工	准 结	
铆一						备件		1927-874	时	定 额	
工 序	工 步	工 序 内 容							工 艺 装 备		
0											
		3) 厚度:									
		底漆涂一层，干膜厚60um。面漆涂两层，每层干膜厚30um，两层干膜厚60um。总干膜厚120um。									
	5	涂漆注意特殊要求:									
		(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）。									
		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。									
		(2) 现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL506防锈油。零件尺寸不足150mm的，整个									
		零件均涂TECTYL506防锈油（物料号：W2836100007）。									
		(3) 与水、油接触的内表面不打腻子。									
编 制								修改标志	共 6 页	第 5 页	第 5 页

中信重工机械股份有限公司		涂装工艺卡片				部件名称		部件图号	工	准 结	
铆一						备件		1927-874	时	定 额	
工 序	工 步	工 序 内 容				工 艺 装 备					
2											
		防锈说明									
	1	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》执行，对于不涂漆的									
		非加工表面也按照该规定执行，确保下道工序前无锈蚀。									
	3	外露不涂漆表面涂沥青硬膜防锈油（物料号：W2836100006），干膜厚50um，不得漏涂，									
		干燥后方可包装。									
		不外露的配合面、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907防锈脂（物料号：W2860100005）防锈。									
		装箱件涂907防锈脂后用塑料布包装。									
编 制			审 查			修改标志	共 6 页		第 6 页		