Q/HM504-表7

								3	-	Γ
中信重工机	工机械股份有限公	ĺπ	4			工作令号		1955-148/1		
		,	注 注	H H H H H H H H H		产品名称		传动部修复		
	4		•		<u>-</u>	产品图号		1955–148		
下	啪件	编品	\d_ 	部件名称		涂装说明		‡2 11	茶谷	
0				徐装说明		见工艺卡片2-5页。				
1	1955-	-148		传动部修复	1、所有	所有油漆表面需将油污、灰尘等杂物清除干净。	清除干净。			
					2、该产品	该产品为返修件, 原油漆表面锈蚀严重部位,	部位,需去除			
						原油漆及铸蚀, 重新补涂底漆、面	面漆。			
					3、原油漆	原油漆不必去除的部位,使用砂轮拉毛后,	后,方可补涂			
						油漆。				
					4、外露7	外露不配合表面涂无铅奶油色(Y03)鼎	脂肪族聚氨酯			
						面漆。				
2	1955	-148		防锈说明		见工艺卡片6页。				
编制	梁艳华	2019. 11. 11	审查	林健	2019. 11. 11	修改标志	9	页	П	展

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	
	90-	が対してアコー	传动部修复	1955-148	臣	定额	
日赴 0	H\	H	序内容		-	#N H	※ 本
		涂装说明					
		本产品在厂内进行涂装、防锈,外购件等除外。	4Po				
	2	徐漆、防锈前的准备工作及涂漆、防锈过程中的-	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 546.3-2008《涂漆通用技术条件》					
		3) Q/HM 546.2-2008《产品防锈通用技术条件》	(牛)				
		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》	伤管理规定》				
		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-	5件- 涂装》				
		8) Q/HM 19434-2012《产品零部件表面处理涂漆的规定》	涂漆的规定》				
		9) Q/HMZ 1503—2010《旋回破碎机涂漆规范》					
编制	争		修改标志		#	瓦	第 2 页

中信重.	工机械思	中信重工机械股份有限公司	部件名称	部件图号	H	准结	
	一仙	が終上ムトカ	传动部修复	1955-148	H	定额	
T 土	H 半	五	内容			7 T	装备
0	3	徐装前注意事项:					
		1) 涂漆前应注意以下安全事项:涂漆前作业场所应通风,	过通风, 作业人员应正	作业人员应正确穿戴符合国家有关标准	阮淮		
		的个体防护用品。在作业场所严禁明火,防燃、防火	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。通纸	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)	事况可自行调装参数)				
		喷涂: 冬季 (10℃左右) 粘度: 20-30秒 夏季	夏季 (25~35°C) 粘度: 1	18-25秒			
		刷涂: 冬季 (10°C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。	式 喷。				
		5) 检查:					
		徐装过程参数由质检人员检查并进行记录。上道徐	上道涂层未实干不允许进行	下道徐层。(参考油漆	1/4/		
		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	 住进行检查,			
		并做好检查记录。					
编	闸	- 电子	修改标志		#	6 页	第 3 页

ا بار	中信重工机械股份有限公司	部件名称	部件图号	H	准结	
1	伝衣上ムトス	传动部修复	1955-148	时	定额	
		内容			二七米	袖
	油漆					
	1) 表面处理: 所有部件的涂漆表面均进行处理。					
1	与液体介质接触的表面, 抛丸处理, 除锈质量达Sa3级;	级;				
1	其余部位, 抛丸处理, 除锈质量达Sa2.5级;					
1	受设备限制, 无法进行喷丸除锈的特大钢铁件, 及邻	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,			
1	可进行手工清理,除锈质量达St3级;					
1	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,	、型零件可进行酸洗处	理,表面质量达Be级。	_		
1	对于所有需要涂漆的精加工面、比较光滑的刀具修正	三面, 使用可回收的喷	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,			
1	粗糙度达40-75 µ m。					
1	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			
I .	中间漆: W3060350007 无铅灰色环氧云铁中间漆	稀料: W3060450012	12 环氧漆稀释剂			
1	面漆: W3060070264 无铅奶油色 (Y03) 脂肪族聚氨酯面漆	愛斯面漆				
	稀料: W3060450014 聚氨酯漆稀释剂					
	中 中	修改标志		9 #	页	4 页

中一	工机械股	中信重工机械股份有限公司	计十年上来 次	部件名	2 称	部件图号	1-1	准结	
	一侧—	1	存を上てトコ	传动部修复	修复	1955-148	#	定额	
日赴	H#		举 工	内谷			-	H	大 茶 本
0									
		3) 厚度:							
		底漆涂一层	层,干膜厚60um。中间漆涂两层,每层干围	每层干膜厚40um, 两	两层干膜厚80um。	m。面漆涂两层,			
		每层干膜厚30	享30um, 两层干膜厚60um。总干膜厚200um。	Πο					
	5	徐漆注意特殊要求:	持殊要求:						
		(1) 装配,	(1) 装配后外露且把合于产品上发货的螺栓、螺母、	4、压盖等除底、	底、面漆。				
		(2) 如有(如有破损部位, 去除锈蚀等, 打磨露出金属光泽,		重新补涂底漆、面漆。	0			
		(3) 修补的[的面应进行表面处理,与周围涂层的搭接宽度不少于50 mm	E 選 選 関 所 手 が 手		(或破坏面积较小时,修补	**		
		的面积应比	的面积应比被破坏的面积大一倍以上)。修补应按热	修补应按规定层次进行,	亍,补涂部位的颜色、	的颜色、涂层厚度与周	山田田		
		围涂层厚度	芝一致。						
编制	闸		. 审查	*2111	修改标志		9 #	页	第 5 页

中信重	工机械用	中信重工机械股份有限公司	1	部件名称	部件图号	Н	准结	
	901-	イスレーンでは、		传动部修复	1955-148	拉	定额	
日赴	H#X		<u></u> 工	内 容			‡N H	·
2								
		防锈说明						
		所有部件的配合加工表面油污均清洗干净,		干燥后再涂防锈油。				
	c	一下它间的条按照0/m 10415_9019 // 丁良间的条和的接端化答曲加宁/	//工序间院栎和院	话 张 化	3. 3. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4. 4.			
	1		1					
		非加工表面也按照该规定执行,确	确保下道工序前无铸蚀。	秀 蚀。				
	8	外露配合加工表面涂沥青防锈油((物料号: W2836100006)	100006), 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防铸脂(物料号:		W2860100005) 防锈。				
		装箱件涂907防锈脂后用塑料布包装。	法。					
编制	争	- 申		修改标志		#	反 反	第 6 页