

中信重工机械股份有限公司		涂 装 工 艺 过 程 卡 片			工作令号	1955-148/1
					产品名称	传动部修复
					产品图号	1955-148
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	1955-148	传动部修复	1、所有油漆表面需将油污、灰尘等杂物清除干净。			
			2、该产品为返修件，原油漆表面锈蚀严重部位，需去除			
			原油漆及锈蚀，重新补涂底漆、面漆。			
			3、原油漆不必去除的部位，使用砂轮拉毛后，方可补涂			
			油漆。			
			4、外露不配合表面涂无铅奶油色（Y03）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
			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 546.3-2008 《涂漆通用技术条件》						
		3) Q/HM 546.2-2008 《产品防锈通用技术条件》						
		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》						
		9) Q/HMZ 1503—2010 《旋回破碎机涂漆规范》						
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				工	准 结
铆 一		部 件 名 称		部 件 图 号	工	时	定 额
		传动部修复		1955-148			
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				部件名称	部件图号	工	准结	
铆一						传动部修复	1955-148	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		
		中间漆：W3060350007		无铅灰色环氧云铁中间漆		稀料：W3060450012		环氧漆稀释剂		
		面漆：W3060070264		无铅奶油色（Y03）脂肪族聚氨酯面漆						
				稀料：W3060450014		聚氨酯漆稀释剂				
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						传动部修复	1955-148	时	定 额	
工 序	工 步	工 序 内 容				工 艺 装 备				
2										
		防锈说明								
	1	所有部件的配合加工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	外露配合加工表面涂沥青防锈油（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			