#### 内部 INTERNAL

### 南传集团风电事业部 NGC Group Wind Energy Business



	零件防腐工序卡片	物料编码	零件图号	零件名称	工序号	工序名称	版本号	_ A
NGC SITM.	女工的を上げてし	111111111	111111111	圆柱齿轮		油漆工序	共0页	第1页
				油漆名称	油沒	牌号	干膜原	厚度
				辅助材料	1111111	11111111		
				辅助材料	222222	2222222		
						222222222	2222	
				防锈油	2			
				חונט כש				
				4 ±				
				参 <del>考</del> 文件				
油漆要求:								
			曲漆工步1 曲漆工步2					
			由漆工步3					
				编制(E	期) 审	核 (日期)	批准 (	日期)

#### 内部 INTERNAL

## 南传集团风电事业部 NGC Group Wind Energy Business



╙⊏╼	百次文件 <del>已</del>	ᆖᄱ	<b>□#</b> □	u⊏ <del>↓</del>	击步步从口	再改人	□ĦA		
版本	史以义件专	更改人	日期	版本	更改文件号	史以入	口别		

内部 INTERNAL

## 南传集团风电事业部 NGC Group Wind Energy Business

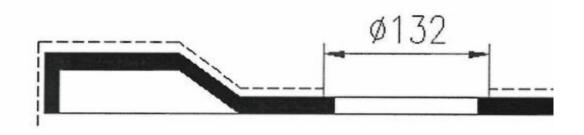


Ţ



## 油漆防腐工艺卡片

过



# Nilos 环黑色虚线区域为正常做漆区域

#### 油漆具体要求

- 1. 清洗:使用清洗剂清洗Nilos环待油漆表面,确保表面无水和油污后,Q41-01-01/Nilos-1、Q41-01-01/Nilos-2;
- 油漆:对正常做漆区域喷涂两层漆,干膜厚度要求:底漆巴斯夫GL62-1 斯夫 GM30-760A膜厚30-60μm;
- 3、面漆指触干后方可运转,运转过程中,注意轻拿轻放,防止油漆面

再办方伙只	Adv de	□ #a	45.77	tot. Niste	再北北州
	更改文件号	更改文件号 签字	更改文件号 签字 日期	更改文件号 签字 日期 标记	更改文件号 签字 日期 标记 处数

产品图号	产品名称	工步名称	设备名称	版本号	
<b>並用标准件</b>	徐工Nilos环	油漆	油漆线	共 1 页	3
		油漆	名称	台数	
		巴斯夫GLe			
//		巴斯夫 G	巴斯夫 GM30-760A		
//		面漆色标	徐工集	逐团灰色面流	泰
	1	防锈油			
		参考指导文件: 1、清洗、包裹: 导用书》; QD/Y 2、喷涂操作指	NGC(WP)-10-0S 导: 《齿轮箱》	-006 由漆作业指	导
摆放遮盖	工装	1、清洗、包裹: 导用书》; QD/N 2、喷涂操作指 部分:齿轮箱成; 0S-004	NGC(WP)-10-0S 导: 《齿轮箱》	-006 由漆作业指 QD/NGC(W	导
_		1、清洗、包裹: 导用书》; QD/N 2、喷涂操作指 部分:齿轮箱成; 0S-004	NGC(WP)-10-0S 导:《齿轮箱》 品油漆作业》;	-006 由漆作业指 QD/NGC(W	导
l004EL膜厚	工装 30-60μm, 面漆巴 os环变形。	1、清洗、包裹: 导用书》: QD/N 2、喷涂操作指 部分:齿轮箱成: OS-004 注:	NGC (WP)-10-0S 导:《齿轮箱》 品油漆作业》; 意事项/版本升	-006 由漆作业指 QD/NGC(WI	导
l004EL膜厚	〔30-60μm, 面漆巴	1、清洗、包裹: 导用书》: QD/N 2、喷涂操作指 部分:齿轮箱成: OS-004 注:	NGC (WP) -10-0S 导:《齿轮箱》 品油漆作业》; 意事项/版本升	-006 由漆作业指 QD/NGC(WI	导?)

Α

第 1 页

用量

作业指

书第3

-10-

期)

部門

17-11-9