

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7663.2—1995

容积式压缩机 涂漆技术条件

1995-06-16 发布

1996-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

容积式压缩机 涂漆技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了容积式压缩机（以下简称“压缩机”）涂漆前金属表面要求、涂漆技术要求、涂漆材料、涂漆颜色及涂漆检验规则。

本标准适用于压缩机的涂漆。

2 引用标准

GB 1720	漆膜附着力测定法
GB 1727	漆膜一般制备法
GB 1739	绝缘涂漆膜耐油性测定法
GB 1740	漆膜耐湿热测定法
GB 1743	漆膜光泽度测定法
GB 8923	涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
GB 9286	色漆和清漆 漆膜的划格试验
GB/T 13277	一般用压缩空气质量等级
JB 2536	压力容器油漆、包装和运输

3 涂漆前金属表面要求

3.1 铸、锻件涂漆前的表面质量，应符合铸、锻件产品标准规定。焊接结构件表面不允许有焊渣、药皮、飞溅及机械加工残存的飞边、毛刺等。

3.2 铸件涂漆前应采用喷（抛）丸、喷砂或其他方法除去涂漆表面的氧化皮、型砂和污物等。

3.3 钢铁制件表面的除锈等级应不低于 GB 8923 规定的 Sa2 或 St2 级。

4 涂漆技术要求

4.1 涂漆件表面处理后与涂底漆的时间间隔不得大于 6 h。漆膜应平整，手感光滑，无漏涂，无漆液积聚等现象。

4.2 涂层厚度一般应符合下列规定：

- 一般性涂层 80~100 μm ；
- 装饰性涂层 100~150 μm ；
- 保护性涂层 150~200 μm ；
- 含有盐雾的海洋性环境涂层 200~250 μm 。

4.3 铆接件相互接触表面，在联结前必须涂厚度为 30~40 μm 的底漆，由于加工和焊接损坏的底漆，应重新喷涂。

4.4 存放时间较长的零、部件，如底漆剥落或出现锈蚀时，应重新进行表面处理，重涂底漆。

4.5 铸件外表面局部凹陷,应用配套性良好的常温化学固化型腻子进行填补,腻子应分次刮涂,待上层腻子干燥后重复刮涂,以刮成型为准。风冷式气缸、气缸头等不应打腻子。

4.6 涂漆作业的环境,应清洁、通风良好,采光好,亮度均匀,温度应为 7~40℃;喷漆用压缩空气的质量等级应符合 GB/T 13277 附录 A 的规定。

4.7 喷面漆时,工作环境的相对蒸汽压¹⁾若大于 80%时,应加入防潮剂或采取其他措施,以防漆膜发白。下道漆膜的喷涂应在上道漆膜干燥后进行。

注:1)一般用干、湿球温度计求取相对湿度来表征。

4.8 装饰性面漆应在压缩机包装前喷涂。

4.9 压力容器涂漆,按 JB 2536 的规定。

4.10 气腔表面需涂漆时,所涂漆应不与压缩介质发生化学反应。

4.11 对压缩机涂漆有特殊要求时,按协议或合同的规定。

4.12 压缩机其余各部位的涂漆,按附录 A(参考件)的规定。

4.13 涂漆层应平整,漆膜应颜色均匀、光泽一致。漆膜光泽度按 GB 1743 测定。

4.14 漆膜外观必须清洁,无明显突出颗粒和粘附物。零、部件的结合面应有清晰、明显的分界线(整机涂漆者除外)。不允许有明显的凹陷、划痕、流挂、起泡、发白等缺陷。

4.15 漆膜必须附着牢固。不同颜色的油漆不得互相沾染。漆膜附着力按 GB 1720 测定以不低于四级或按 GB 9286 测定以不低于三级为合格。

5 涂漆材料

5.1 所用漆、腻子及稀释剂应相容。

5.2 涂漆材料质量应符合化工行业有关标准的规定。

5.3 超过有效期的涂漆材料,不得使用,但其质量技术指标经复检合格的例外。

5.4 凡选用新型涂漆材料应制成与压缩机实际涂层相同的试片,试片制备按 GB 1727 的规定。耐湿热试验按 GB 1740 的规定,耐机油试验参照 GB 1739 的规定进行。

6 涂漆颜色

6.1 压缩机外表面各部位涂漆颜色按设计文件或合同的规定,但整机颜色应美观大方,色调和谐。

6.2 联轴器、飞轮和带轮等外露运动部件的轮辐、辐板涂红色,安全阀涂与压缩机表面不同的颜色。

6.3 大、中型压缩机的主要外购配套件(电机、电控柜等)可不重新喷涂面漆,但色调应与主机面漆和谐。

6.4 微型、小型压缩机的主要外购配套件色泽,除图样规定外,均应与主机面漆颜色相协调。

7 涂漆检验规则

7.1 大、中型压缩机的漆膜颜色、光泽及外观,应分别按 4.13 和 4.14 条的规定,逐台检验。允许多次修复性涂漆。

7.2 微型、小型压缩机的漆膜颜色、光泽及外观,应分别按 4.13 和 4.14 条的规定抽检,抽检数量为同一涂漆批的 10%,但不少于 5 台。允许多次修复性涂漆。

7.3 压缩机的漆膜附着牢固性,按 4.15 条的规定抽检,抽检数量为同一涂漆批的 5%,但不少于 3 台。如不合格,允许再抽 10%,但不少于 5 台复检。若仍不合格,则重新涂漆。

7.4 同一装漆容器中经充分调合均匀后的漆所喷涂的压缩机及其零、部件组成同一涂漆批。

附录 A

压缩机其余各部位的涂漆
(参考件)

涂 漆 部 位	底 漆		面 漆	
	材料	层数	材 料	层数
组装后铸件可见非加工表面 (散热片除外)	红丹防锈漆或铁红醇酸底漆、铁红过氯乙烯底漆	1~2	外用硝基磁漆、过氯乙烯磁漆	2~3
铸件外露加工面及焊接件表面 (冷却器除外)		1~2	外用硝基磁漆、过氯乙烯磁漆	≥2
风冷铸铁件气缸、缸头外表面及冷却器换热管		1~2	银粉漆	≥2
机身、曲轴箱、接筒、中体、黑色金属筒型活塞、铸造曲轴、连杆、十字头、轴承盖、平衡块的非加工表面、滤清器、检水槽等非加工内表面		1~2	浅色酚醛磁漆、过氯乙烯磁漆	≥2
凡与基础接触的非加工表面, 导轨、底板、移动式压缩机底盘、地脚螺栓、基座等非加工表面		1	黑色沥青清漆	≥2
铸制标牌或标记及转向标志		1	大红色或黑色醇酸磁漆	≥2

附加说明:

本标准由全国压缩机标准化技术委员会提出。

本标准由机械工业部合肥通用机械研究所归口。

本标准由沈阳空气压缩机制造厂起草。

本标准主要起草人张文忠、贾丽艳、贾彩霞。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
容积式压缩机 涂漆技术条件
JB/T 7663.2—1995

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6,000
1996年5月第一版 1996年5月第一次印刷
印数 1—500 定价 1.50 元

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>