



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3490—92

船用臂架起重机涂装技术要求

1992-07-04 发布

1993-02-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

锈底漆。

3.1.3 表面修补

3.1.3.1 非受力部位允许用腻子填补,填嵌腻子一次厚度应不超过 0.5 mm。

3.1.3.2 受力部位局部缺陷可用漆修补,一次修补漆厚不超过 0.5 mm。

3.1.4 涂料品种的选用

除用户有特殊要求外,涂料按附录 A(参考件)配套选用。

3.2 施工技术要求

3.2.1 涂料进厂,必须检查合格证、出厂日期以及包装是否良好。应存放在干燥、通风和有防火装置的地方。

3.2.2 施工用的涂料不得有杂物、油皮,喷涂用涂料应先用筛子滤过。

3.2.3 双组合涂料应正确配比并搅拌均匀,涂料粘度应适中,必要时可加入稀释剂。除说明书有要求外,稀释剂加入量采用刷涂方法时应不超过涂料重量的 3%;采用喷涂方法时应不超过 5%。

3.2.4 涂装必须在安全、通风、无明火及清洁的环境中进行。除有特殊要求外,施工温度一般以 0~45℃为宜,相对湿度应保持在 85%以下,并应符合有关涂装安全规范。

3.2.5 涂装过程中应随时用湿膜厚度计检查湿膜厚度,以控制涂层的厚度。

3.2.6 涂层的复涂必须按涂料产品说明书规定的涂装间隔时间进行。

3.2.7 涂装施工后必须按照涂料产品说明书规定的干燥温度和时间进行干燥。如低于规定的干燥温度,可适当延长干燥时间。

3.2.8 涂料未干透前,应保护漆面,防止涂膜污损,一旦涂膜污损,应打磨或用砂子清理,并重新涂装,与未污损部位一致。

3.2.9 涂层应达到设计规定要求的厚度。厚度不足应按 3.2.6 条要求进行补涂。

3.3 涂层的分类、质量和检查要求

3.3.1 涂层的分类

涂层按其作用分为防护性、装饰性两类。

防护性涂层:以防护作用为主,对产品在长期库存和海洋环境条件下具有防锈能力。

装饰性涂层:以装饰性为主,对产品在长期库存和海洋环境条件下具有装饰作用。

3.3.2 涂层外观质量要求按表 2 规定。

表 2

类 别	外观质量要求	涂装部位
防护性涂层	涂膜完整,色泽无严重的差异,允许有不影响防护性能的轻微的流痕、小堆集、色差和修补痕迹	塔身内表面,机械部分及底面等
装饰性涂层	涂膜完整,色泽基本一致,表面不允许有修整痕迹及影响防护性能的龟裂、起泡、缩孔等弊病	臂架、塔身外面、操作室内外面、基柱外表面等

3.3.3 涂层质量检查

3.3.3.1 涂层外观质量检查

涂装的每道工序都要严格控制施工质量,进行外观检查,外观质量应符合表 2 的要求。

3.3.3.2 涂层的膜厚检查

涂层膜厚用干膜厚度计测量。

测量的方法:小于或等于 1 m² 的面,每面不少于 3 点(分上、中、下);大于 1 m² 的面,每 0.5~1 m² 测 1 点。要求 85% 以上测点厚度应达到规定的厚度,其余测点的厚度应达到 85% 的规定厚度。

附录 A

(参考件)

表 A1 船用臂架起重机涂料品种推荐表

类别	涂料名称	涂料编号	膜厚 μm		干燥固化时间 h			最短间隔时间 h			最长间隔时间 d			备注
			湿	干	5℃	20℃	30℃	5℃	20℃	30℃	5℃	20℃	30℃	
醇酸树脂底漆类	红丹防锈漆	712	75	40					24	12				
	黄丹防锈底漆	1205--5041	70	40					8			3		
		1205--4076	100											
	醇酸厚浆底漆	1320	175	70					8			3		
醇酸树脂面漆类	各色醇酸船壳漆	867 882 1 863 886—6	75	30			24		48	20				712 配套底漆
	醇酸瓷漆	5214 -1360 5214—1000 5214 3142 5214 4217	75	30					8			5		1205 配套底漆
	醇酸厚浆磁漆	5222	125	60					16	1		5		1320 配套底漆
	环氧铁红车间底漆	703	100	25			6			16				
	纯环氧底漆	842	198	90			24			24				7 d 完全固化
	环氧沥青底漆	846 1 846—2 面漆 834 1835 面漆	190 130	125 120	48	24			24 24	8~24				7d 完全固化
环氧树脂面漆类	环氧沥青面漆	846 2	190	125			24			8~24				7 d 完全固化 846 - 1 配套底漆
	纯环氧面漆	835	130	120			24		24					7 d 完全固化
		841	200	130			24			24				7 d 完全固化 842 配套底漆

附录 A

(参考件)

表 A1 船用臂架起重机涂料品种推荐表

类别	涂料名称	涂料编号	膜厚 μm		干燥固化时间 h			最短间隙时间 h			最长间隙时间 d			备注
			湿	干	5℃	20℃	30℃	5℃	20℃	30℃	5℃	20℃	30℃	
醇酸树脂底漆类	红丹防锈漆	712	75	40					24	12				
	黄丹防锈底漆	1205--5041	70	40					8			3		
		1205-4076	100											
	醇酸厚浆底漆	1320	175	70					8			3		
醇酸树脂面漆类	各色醇酸船壳漆	867 882-1 863 886--6	75	30			24		48	20				712 配套底漆
	醇酸瓷漆	5214--1360 5214--1000 5214-3142 5214-4217	75	30					8			5		1205 配套底漆
	醇酸厚浆磁漆	5222	125	60					16	1		5		1320 配套底漆
	环氧铁红车间底漆	703	100	25			6			16				
	纯环氧底漆	842	198	90			24			24				7d 完全固化
	环氧沥青底漆	846-1 846-2 面漆 834 1835 面漆	190 130	125 120	48	24			24 24	8~24				7d 完全固化
环氧树脂面漆类	环氧沥青面漆	846-2	190	125			24			8~24				7d 完全固化 846-1 配套底漆
		835	130	120			24		24					7d 完全固化
	纯环氧面漆	841	200	130			24			24				7d 完全固化 842 配套底漆

续表 A1

类 别	涂料名称	涂料编号	膜厚 μm		干燥固化时间 h			最短间隔时间 h			最长间隔时间 d			备 注
			湿	干	5℃	20℃	30℃	5℃	20℃	30℃	5℃	20℃	30℃	
橡胶面 漆类	厚浆型 氯化橡 胶底漆	625—1	180	80			8		8	6				
		625—2	180	80			8		8	6				
	氯化橡 胶底漆	1630	125	40		4				4				
		1632	125	50		4				4				
	各色氯 化橡胶 面漆		125	35			8		8	6				

附加说明:

本标准由中国船舶工业总公司 603 所提出。

本标准由全国船舶标准化技术委员会甲板机械分技术委员会归口。

本标准由武汉船用机械厂和中国船舶工业总公司 603 所负责起草。

本标准主要起草人徐爱民、周玉华、樊勇。