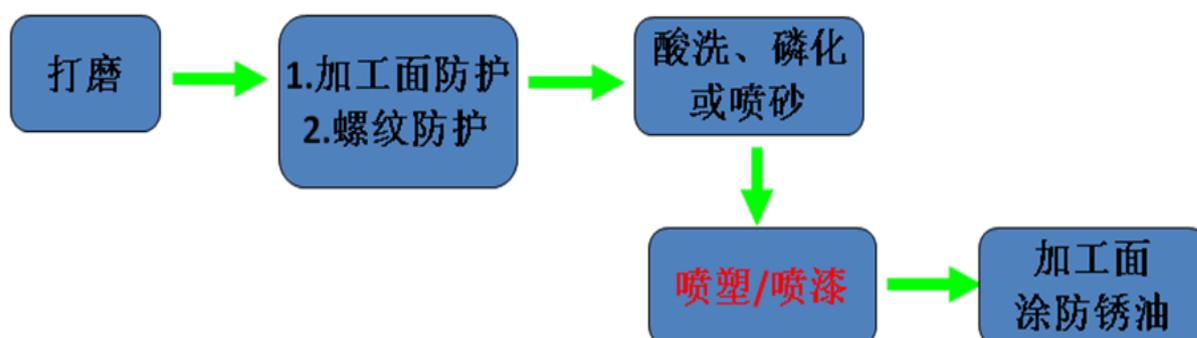


泵站壳体、接油盘等焊接件喷漆/喷塑

工艺规范

针对泵站壳体、接油盘等焊接件防锈处理，特制定喷漆、喷塑工艺规范，具体如下：

工艺流程图：



一、喷漆/喷塑前、后处理

1. 将壳体毛刺、焊渣、飞溅等缺陷处理干净，特别是边角隐蔽处，要处理干净。

2. 对于焊接法兰等加工面、接头内螺纹，管路内部做好防护，防止漆污染。

3. 进行酸洗、磷化或者抛丸（喷砂）处理。

4. 喷塑或者喷漆处理。

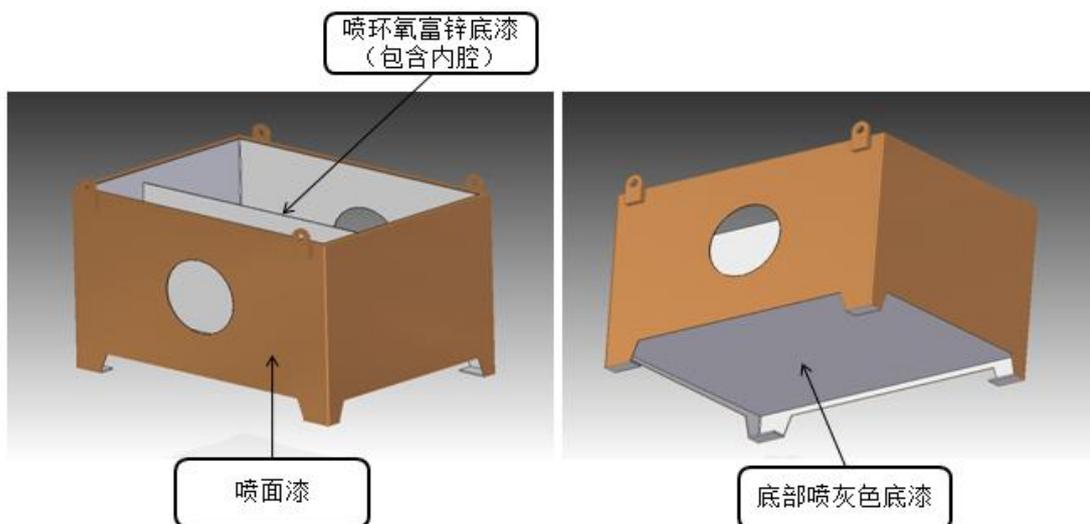
5. 喷塑或者喷漆处理后，对加工面进行涂刷硬膜防锈油，牌号：SF/Y120G。

二、具体要求

1、泵站壳体、接油盘：

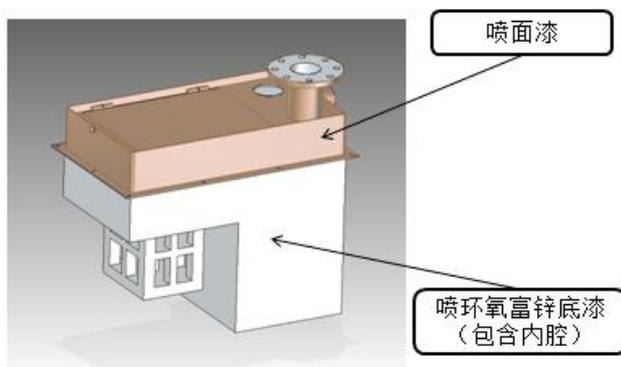
外表面喷面漆，内腔环氧富锌底漆（耐油）；对于壳体底部外侧喷灰色底漆，特殊要求按照特殊情况执行。

如下图示：泵站壳体和接油盘统一执行。

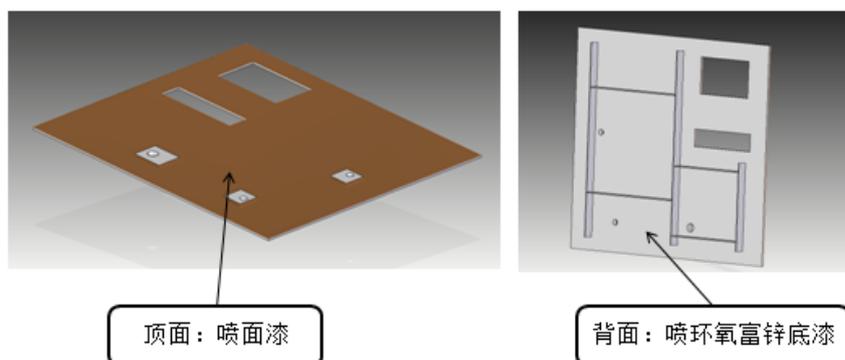


2. 回油箱组件：

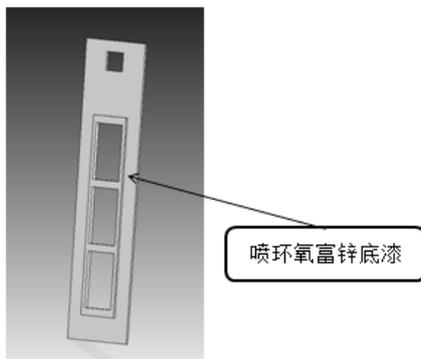
由于底部需要浸泡到油箱内；固定板以上部分喷面漆；底部和内部喷环氧富锌底漆（耐油）。



3. 上顶板：外侧喷面漆，内侧喷环氧富锌底漆（耐油）。



4. 中间隔板：喷环氧富锌底漆（耐油）。



5. 其他焊接支架类：统一外表面喷漆/喷塑。

以上喷漆或喷塑处理，优先选喷塑处理，对于同一用户产品统一一种工艺要求。

三、颜色、漆膜厚度要求

泵站颜色采用 RAL8001 棕色（特殊颜色单独要求）；泵站壳体、接油盘内腔统一喷环氧富锌底漆（耐油）。

面漆色差：喷塑色差控制在 ± 2 以内；喷漆色差 $\Delta E \leq 4.0$ ；内腔目视无色差。

1. 喷塑采用：

光洁度：半光面或者橘纹。

喷塑厚度：80-120um，表面不得有肉眼可分辨的色差现象，确保涂层牢固、长期使用无锈蚀现象。

2. 喷漆要求：两遍底漆+两遍面漆。喷漆漆膜厚度控制在120um-195um。

2.1 水性底漆漆膜（干膜）：

第一遍漆 $< 35\text{um}$ ；第二遍漆 $< 35\text{um}$ ；第三遍补漆后总漆膜控制在

75um 以内

2.2 水性面漆厚度（干膜）：

第一遍刷漆<50um；第二遍刷漆<50um；第三遍补漆后总漆膜控制在120um 以内

2.3 喷涂均匀美观、无流挂、无露底缺陷；单台及成线产品喷涂后，外表面要求无明显色差，内表面允许有色差，但不可露底。

四、质量检验要求：

1. 喷塑质量检验要求：

1.1 表面不允许有露底，针孔，无划痕、起泡、磨痕，起皱、针孔，积粉，油渍，污渍现象。

1.2 色差：喷涂均匀美观、无流挂、无露底缺陷；同一用户的成线产品，要求无明显色差，色差控制在±2 以内。

1.3 要求检验员用涂漆测厚仪按照产品喷漆批次 20%比例进行抽检。（数控液压垫泵站、新选用的喷漆外协厂家全检，新选用外协厂家质量稳定 3 个月后改为抽检。）

2. 喷漆质量检验要求：

2.1 漆膜厚度检验：

漆膜厚度采用电磁漆膜测厚仪测量，每个测点（直径大致等于 15mm² 的区域）测五个厚度的度数，去除最大值和最小值，其余三个测量厚度计平均值。测量值的分布应满足以下要求：80%以上测点的厚度值，必须低于规定的膜厚值，其余 20%测点厚度值不得超出规定值的 80%。

测点的选择：厚度和附着力测点的选择应具有代表性，大件逐件从内表面和外表面分别选择十个测点检测，中小件逐批抽检，每件至少

检测三个点。

2.2 附着力检测：

采用划 X 法，使用工具：美工刀、胶带。其中，3A—5A 附着力判定为合格。

2.3 外观检验

所有工件的漆面均应进行目视检验，涂层外观应均匀，外观光滑平整，色泽一致，无流挂、气泡、裂纹、皱皮等缺陷，附着良好。

五、其他要求

1. 对于特殊的喷塑、喷漆颜色（非 RAL8001），需要生产管理室联系外协厂家制作色板，经过检验合格后，进行正式投产。

2. 喷涂后防护，对于管件斜口端缠绕拉伸缠绕膜防护。管路不可以直接落地，法兰盘等加工面及管路需要做好防护。

新光机电技术工艺

2021 年 11 月 6 日