

ICS 59.120.01
W 91

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 91007—2004
代替 FZ/T 91007—1995

纺织机械产品涂装工艺

Painting process for the products of textile machinery

2004-08-15 发布

2005-01-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准代替 FZ/T 91007—1995《纺织机械产品涂装工艺》。

与前版标准相比,本标准作了以下几个主要方面的改动:

- 在第 4 章中,“常用方法”都改为“常用工艺方法”;
- 对除锈方法,按照现代工艺的方法重新分类,并增加了附录 A;
- 在表 1 中,取消了第 3 道腻子的工序;
- 增加 6.1.4 条“涂装场所必须具备良好的通风条件”;
- 6.2.4 条规定了磷化后涂底漆的具体时限“8 h 以内”;
- 去掉了原附录 B 的内容;增加了附录 A 和附录 C 的新内容。

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B、附录 C 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会(SAC/TC215)归口。

本标准负责起草单位:中纺机电研究所、经纬纺机股份有限公司、郑州宏大新型纺机有限责任公司、青岛宏大纺机有限责任公司、常州丰溢纺织仪器有限公司、上海二纺机股份有限公司、上海大通高科技材料有限公司。

本标准主要起草人:黄鸿康、武彩仙、赵亚鸣、纪玉楹、王惠娟、夏玉梅、金玲玲、李成章。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FJ/Z 59—1963、FJ/Z 121—1985、ZBW 90008—1990、FZ/T 91007—1995。

纺织机械产品涂装工艺

1 范围

本标准规定了纺织机械产品涂装工艺。

本标准适用于纺织机械、纺织仪器、仪表等产品的涂装工艺。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 1720—1979 漆膜附着力测定法

GB/T 1723—1993 涂料粘度测定法

GB/T 1728—1979 漆膜、腻子膜干燥时间测定法

GB/T 1743—1979 漆膜光泽测定法

GB/T 1764—1979 漆膜厚度测定法

GB 6514—1995 涂装作业安全规程 涂漆工艺安全及其通风净化

GB 7691—2003 涂装作业安全规程 安全管理通则

GB 7692—1999 涂装作业安全规程 涂漆前处理工艺安全及其通风净化

FZ/T 90074—2004 纺织机械产品涂装

3 涂层设计

包括涂料的选择、涂层结构及涂层厚度。

4 表面预处理

表面预处理目的是为增加涂层与基体的结合力，提高涂层的防护功能。工艺参数必须严格控制，工序质量要有工艺的保证。

4.1 除油

常用的工艺方法：化学除油、有机溶剂除油、电化学除油。

4.2 除锈

常用的工艺方法：喷射或抛射除锈、手工或动力工具除锈、化学除锈等。见附录 A(规范性附录)。

4.3 中和

中和是化学除锈后一道重要的辅助工序，通常用碱液进行中和。

4.4 磷化

常用的工艺方法：加热磷化和常温磷化。

4.5 木质件预处理

为了在木质件上得到平滑光洁、颜色一致的涂层，必须对木质件进行预处理。

4.5.1 干燥。对含水分过高的木质件，需放在通风的地方晾干(不能在阳光中曝晒，以免开裂变形)或低温烘干，经干燥处理的木质件含水率应在 12% 以内。

4.5.2 打磨及去除木材表面毛刺。

4.5.3 清除污物及木脂。