



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3615—94

钢管涂塑质量要求

1994-04-11 发布

1994-10-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

钢管涂塑质量要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢管(直管、弯管)及管件的内外表面防腐保护,采用环氧粉末涂料,聚乙烯粉末涂料的涂层质量要求。

本标准适用于需要涂塑的船舶管路系统的管子及管件。

2 引用标准

- GB 1720 漆膜附着力测定法
 GB 1730 漆膜硬度测定法 摆杆阻尼试验
 GB 1731 漆膜柔韧性测定法
 GB 1732 漆膜耐冲击测定法
 GB 1763 漆膜耐化学试剂测定法
 GB 1771 漆膜耐盐雾测定法
 GB 6739 涂膜硬度铅笔测定法
 GB 6742 漆膜弯曲试验(圆柱轴)
 GB 8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级

3 涂塑前处理

3.1 经焊接加工的钢管,应清除焊渣、飞溅物,并将焊缝磨削圆滑,消除棱角及毛刺,转角处最小需圆弧3 mm的过渡。

3.2 采用化学或高温法除油,要求钢管涂塑的内外表面无油脂和油迹。

3.3 可采用喷砂、喷丸、打磨等机械方法除锈,处理后表面应符合 GB 8923 中 b3 级(大于 Sa2 级),表面粗糙度为 30~50 μm 。

4 涂料

4.1 环氧粉末涂料要求见表 1。

表 1

项 目	技术指标要求	测定方法
外观	无杂质,无结块,颜色均匀	目测,直观
粉末粒度,目	通过 120 目标标准筛	实际操作,验收
贮存期,年	有效期一年	出厂证书,检验

4.2 聚乙烯粉末要求见表 2。