

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 90074—2004
代替 FZ/T 90074—1995

纺织机械产品涂装

Painting 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 90074—1995《纺织机械产品涂装》。

与前版标准相比,本标准作了以下几个主要方面的改动:

- 第 3 章标题由“涂漆”改为“涂装”;
- 前版标准 3.3~3.6 条重新组合成本版第 3.3 条;
- 第 4.7 条修改为:“企业单独成套的设备,可根据协议确定颜色。全国配套的成套(外贸)设备,如无特殊要求和规定,应涂基本色纺机绿色”;
- 第 5 章增加了“涂膜耐盐水性”要求;
- 凡“涂层”皆改为“涂膜”;
- 对涂膜耐水性的浸水时间由原来的 36 h 提高为 48 h~120 h;
- 前版标准 5.2 条“纺织机械产品的特殊要求”,考虑到各单位产品和使用环境的不同,应分别对待,因此也不分别要求,而是由单位自行确定。

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/TC 215)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 122—1963, FJ 122—1980, FJ 122—1985, ZBW 90007—1990, FZ/T 90074—1995。

纺织机械产品涂装

1 范围

本标准规定了纺织机械产品涂装的基本色、涂膜质量要求及检验方法。

本标准适用于纺织机械、纺织仪器、仪表等产品的表面涂装。

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 1727—1992 漆膜一般制备方法
- GB/T 1728—1979 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB/T 1731—1993 漆膜柔韧性测定法
- GB/T 1732—1993 漆膜耐冲击性测定法
- GB/T 1733—1993 漆膜耐水性测定法
- GB/T 1735—1979 漆膜耐热性测定法
- GB/T 1740—1979 漆膜耐湿热测定法
- GB/T 1743—1979 漆膜光泽测定法
- GB/T 1763—1979 漆膜耐化学试剂性测定法
- GB/T 4054—1983 涂料涂覆标记
- GB/T 6739—1996 涂膜硬度铅笔测定法
- GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

3 涂装

- 3.1 机件未加工部分的表面应涂装。
- 3.2 机件加工后的表面,根据设计和工艺要求确定是否涂装。
- 3.3 有耐热、耐油、耐腐蚀要求的机件,应涂耐热、耐油、耐腐蚀涂料。
- 3.4 木制件表面一般涂清漆。
- 3.5 容器类设备内表面,除有特殊规定者外,一般不涂装。
- 3.6 为装饰美化设备外观,可选用美术涂料。
- 3.7 机件的工作表面,抛光或经表面处理的氧化、钝化和镀层等的表面,不锈钢和部分有色金属制件的表面,木材以外的非金属制件表面,以及因其他原因不能涂装的表面,一般不涂装。

4 涂膜表面颜色

- 4.1 涂膜基本色为纺机绿色。也可根据产品特征及用户需要选定适宜的颜色。
- 4.2 设备在规定的基本色条件下,为美化外观可局部镶色。
- 4.3 仪器仪表,可根据产品特征或用户要求选色。
- 4.4 辅机、电机、电器及行业配套设备,一般应与主机颜色一致。
- 4.5 外购配套设备,一般不再涂装,但影响主机美观及使用性能要求的需重新涂装,或向供货单位提出

涂膜颜色要求。

4.6 安装在露天的设备,根据使用性能要求自行选色。

4.7 企业单独成套的设备,可根据协议确定颜色。全国配套的成套(外贸)设备,如无特殊要求和规定,应涂基本色纺机绿色。

4.8 自行选色的单位应制定企业标准色板及色差范围,保证同台(套)的同一用户的颜色一致。

5 涂膜质量要求及检验方法

5.1 纺织机械产品的通用要求

5.1.1 涂膜颜色应符合标准色板色差范围。

5.1.2 涂膜外观

5.1.2.1 主要外露件表面应符合 GB/T 4054—1983 外观等级 2 级。

5.1.2.2 一般外露件表面应符合 GB/T 4054—1983 外观等级 3 级。

5.1.2.3 内藏件表面和机件内表面应符合 GB/T 4054—1983 外观等级 4 级。

5.1.3 涂膜光泽(光电光泽计):一般为 40%~60%,特殊情况下自行确定。按 GB/T 1743—1979 测定。

5.1.4 涂膜干燥

5.1.4.1 表面干燥按 GB/T 1728—1979 表面干燥时间测定法的“乙法”指触法测定。

5.1.4.2 实际干燥按 GB/T 1728—1979 实际干燥时间测定法的“乙法”压棉球法测定。

5.1.5 涂膜附着力

5.1.5.1 划圈法 2 级。按 GB/T 1720—1979 测定。

5.1.5.2 划格法 2 级。按 GB/T 9286—1998 测定。

5.1.6 涂膜冲击强度:40 kg·cm。按 GB/T 1732—1993 测定。

5.1.7 涂膜柔韧性:1 mm。按 GB/T 1731—1993 测定。

5.1.8 涂膜硬度:1 H~3 H。按 GB/T 6739—1996 测定。

5.1.9 涂膜耐水性:试件浸于 25℃±1℃ 的蒸馏水中 48 h~120 h 涂膜无剥脱、起皱、锈斑,允许有轻微失光、变浅,小泡在 2 h 内恢复。按 GB/T 1733—1993“甲法”浸水试验法测定。

5.1.10 涂膜耐湿热性:按 GB/T 1740—1979 测定,试验周期不少于 96 h,符合标准中规定的 2 级。

5.1.11 涂膜耐热性:试件在 80℃±2℃ 的恒温烘箱(或高温炉)内 24 h 后涂膜无起层、皱皮、鼓泡、开裂、变色等现象。按 GB/T 1735—1979 测定。

5.1.12 涂膜耐腐蚀性

5.1.12.1 涂膜耐酸性:试件浸于温度为 25℃±1℃ 的 25% 的硫酸溶液中,48 h 后涂膜不脱落、不起泡、无斑点,允许有轻微失光,在 2 h 内恢复。按 GB/T 1763—1979 中 3.2 测定。

5.1.12.2 涂膜耐碱性:试件浸于温度为 25℃±1℃ 的 40% 的氢氧化钠溶液中,48 h 后涂膜不脱落、不起泡、无斑点,允许有轻微失光,在 2 h 内恢复。按 GB/T 1763—1979 中 3.2 测定。

5.1.12.3 涂膜耐盐水性:试件浸于温度为 25℃±1℃ 的 3% 的氯化钠溶液中,48 h~120 h 后涂膜不脱落、不起泡、无斑点,允许有轻微失光,在 2 h 内恢复。按 GB/T 1763—1979 中 3.1 测定。

5.2 特殊要求

有特殊耐热要求及耐腐蚀性要求中耐酸、耐碱、耐盐水介质如不能满足产品的耐腐蚀性要求的,各单位应自行确定符合产品要求的介质。

5.3 纺织仪器仪表的要求

5.3.1 涂膜颜色应符合标准色板色差范围。

5.3.2 涂膜外观

5.3.2.1 外露件表面应符合 GB/T 4054—1983 外观等级 1~2 级。

- 5.3.2.2 内藏件表面和机件内表面应符合 GB/T 4054—1983 外观等级 3 级。
- 5.3.3 涂膜光泽(光电光泽计)70%~90%。按 GB/T 1743—1979 测定,美术涂料自定。
- 5.3.4 涂膜干燥:按 GB/T 1728—1979 实际干燥时间测定法的“乙法”压棉球法测定。
- 5.3.5 涂膜附着力(划圈法)2 级。按 GB/T 1720—1979 测定。
- 5.3.6 涂膜冲击强度:50 kg·cm。按 GB/T 1732—1993 测定。
- 5.3.7 涂膜柔韧性:1 mm。按 GB/T 1731—1993 测定。

注:涂膜质量要求原则上应在产品零件上检验,如有困难可采用同样的施工工艺模拟样板进行检验,样板的制备参照 GB/T 1727—1992 有关样板制备的规定和方法。
