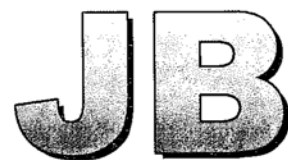


ICS 23.120

J 72

备案号: 28404—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6886—2010

代替 JB/T 6886—1993

通风机 涂装技术条件

Technical specification for draught fan application

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 技术要求	1
3.1 涂装	1
3.2 通风机涂装前表面质量	1
3.3 涂装工艺	2
3.4 涂料材料	2
4 涂装安全卫生	2
5 涂膜检验	2

前 言

本标准代替JB/T 6886—1993《通风机 涂装技术条件》。

本标准与JB/T 6886—1993相比，主要变化如下：

- 内容表达和结构编排上按GB/T 1.1—2000《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》作了修改。
- 删除了GB/T 1743《漆膜光泽度测定法》。
- 增加了GB/T 9754《色漆和清漆 不含金属颜料的色漆 漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定》。
- 由JB/T 10214《通风机 铆焊件技术条件》替代了ZB J72 039《通风机铆焊件技术条件》。
- 增加了GB 14443《涂装作业安全规程 涂层烘干室安全技术规定》。
- 增加了烤漆的技术内容。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国风机标准化技术委员会（SAC/TC187）归口。

本标准起草单位：上海鼓风机厂有限公司。

本标准起草人：沈帼静、姚佩珍、刘沪明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6886—1993。

通风机 涂装技术条件

1 范围

本标准规定了通风机产品涂装的技术要求、安全卫生和涂膜检验。

本标准适用于一般用途通风机的涂装。对特殊用途的通风机亦可参照使用。

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 漆膜附着力测定法

GB/T 1723 涂料粘度测定法（GB/T 1723—1993，neq ГOCT 8420：1974）

GB/T 1726 涂料遮盖力测定法

GB/T 1732 漆膜耐冲击性测定法（GB/T 1732—1993，neq ГOCT 4765：1973）

GB/T 1733 漆膜耐水性测定法（GB/T 1733—1993，neq ГOCT 9.403：1980）

GB 6514 涂装作业安全规程 涂漆工艺安全及其通风净化（GB 6514—2008，NFPA 33：2007，NEQ）

GB/T 8923—1988 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级（eqv ISO 8501-1：1988）

GB/T 9754 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆 漆膜的 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定（GB/T 9754—2007，ISO 2813：1994，IDT）

GB 14443 涂装作业安全规程 涂层烘干室安全技术规定

JB/T 10214 通风机 铆焊件技术条件

3 技术要求

3.1 涂装

3.1.1 通风机零、部件非加工表面除有特殊要求外，均应进行涂装。

3.1.2 通风机零、部件内外表面一般应在试运转前完成涂装施工，对于装饰性外表面可在试车完成后或出厂前再做一次面漆涂装的施工。

3.1.3 对用于电站、矿井、隧道等大型通风机底漆涂完后允许出厂，待现场安装完成后再进行面漆施工。

3.1.4 通风机零、部件有耐热、耐腐蚀、耐油等特殊要求时，应采用相应的涂料。

3.1.5 通风机联轴器罩壳、皮带轮罩壳和冷却叶轮罩壳选用黄色警示性颜色。

3.2 通风机涂装前表面质量

3.2.1 通风机板材涂装前表面应平整，平面度要求应符合 JB/T 10214 的规定。

3.2.2 涂装前零、部件表面应除净凸起异物、焊渣、飞溅、多肉，表面不能有毛刺、锐边、铁屑、油污、灰尘等。

3.2.3 通风机铆焊件涂装前，根据 GB/T 8923 的规定，应分别加工到如下不同的除锈等级：

a) 采用喷丸（砂）方法处理，应符合 GB/T 8923—1988 中 Sa2、Sa2¹/₂ 的规定；

b) 采用手工和动力工具除锈，应符合 GB/T 8923—1988 中 St2 或 St3 的规定；

c) 采用火焰除锈或化学方法除锈时（仅限于锈蚀等级为 A 级和 B 级的锈蚀程度），应符合 GB/T 8923—1988 中 F1 的规定。

3.2.4 铸铁件涂装经手工和动力工具除锈或喷丸（砂）等加工到使表面除净锈层、粘砂、涂料等附着物，使铸件表面达到钢灰色。

3.2.5 涂耐热漆、耐腐蚀漆、耐油漆等特殊涂装要求，其表面处理应显示均匀的金属色泽，并符合 GB/T 8923—1988 中的 Sa2^{1/2}、Sa3 的规定。

3.3 涂装工艺

3.3.1 底漆、面漆施工时环境温度不应低于 5℃，相对湿度不大于 70%，施工场地应清洁通风。

3.3.2 涂装的通风机零、部件涂前经表面处理，应于 8 h 内涂刷一层底漆。

3.3.3 通风机机壳内表面、叶轮等旋转件，底漆、面漆至少一次。

3.3.4 涂装选用的底漆、中间漆、腻子、面漆和稀释剂应配套。

3.3.5 通风机轴承箱、变速器、油箱等内表面应涂耐油涂料，若不涂耐油涂料，则应经防锈处理。

3.3.6 涂装件表面有明显凹坑等缺陷，应用腻子填补，铸件表面一般应全部薄涂腻子层，待干燥后打磨，再薄涂第二层腻子。要求涂刮表面光滑、平整。一般每层腻子厚度不超过 0.5 mm，均需在干燥后再进行下道工序。

3.3.7 底漆采用喷涂法或手工涂刷，涂膜均匀，不得漏涂。按涂料品种不同，每层漆膜厚度控制在 0.035 mm~0.05 mm。

3.3.8 各类底漆按实干时间规定施工。

3.3.9 面漆采用喷涂法，喷涂前工件表面应清洁无灰尘、无油污等。

3.3.10 面漆每层漆膜厚度按涂料品种不同，一般为 0.02 mm~0.05 mm。

3.3.11 通风机装饰性外表面，涂漆总层数不少于三层。

3.3.12 通风机零、部件在涂装后，若出现油漆剥落、锈蚀等，应重做表面处理，在达到规定要求后，补上底漆、面漆。

3.3.13 烘干型涂料，烘烤时间、温度等应按所选漆类标准执行。

3.4 涂料材料

3.4.1 底漆

3.4.1.1 底漆附着力不低于 2 级，测试方法按 GB/T 1720 测定。

3.4.1.2 底漆粘度（涂-4 粘度计）应符合所选漆类标准规定，测试方法按 GB/T 1723 测定。

3.4.1.3 底漆涂膜耐水性至少在 24h 内不起泡、不生锈，测试方法按 GB/T 1733 测定。

3.4.1.4 底漆涂膜的耐冲击性应不小于 400N·cm，测试方法按 GB/T 1732 测定。

3.4.2 面漆

3.4.2.1 面漆应具有良好的遮盖力，测定方法按 GB/T 1726 测定。

3.4.2.2 面漆光泽应大于或等于 70，测定方法按 GB/T 9754 测定。

3.4.2.3 面漆涂膜附着力应至少为 3 级，测定方法按 GB/T 1720 测定。

3.4.2.4 面漆粘度（涂-4 粘度计）应符合所选漆类标准规定，测定方法按 GB/T 1723 测定。

3.4.3 腻子

腻子应具有良好的涂刮性、填平性、干燥性、打磨性、耐油性以及小的收缩性，对涂料的附着力强。

4 涂装安全卫生

涂装的安全卫生作业应符合 GB 6514、GB14443 的规定。

5 涂膜检验

5.1 通风机产品保护性涂膜应牢固，不能有漏涂、流挂、起泡、缩皱及明显划痕、碰伤等缺陷。

5.2 通风机产品装饰性涂膜应牢固，漆膜丰满，外观色泽均匀一致具有涂料应有的光泽，不能有漏涂、流挂、起泡、缩皱、失光及明显划伤等缺陷。

- 5.3 涂膜厚度检验,应符合 3.3.3、3.3.7、3.3.10 和 3.3.11 的规定。
 - 5.4 产品涂刮腻子部位边、角、线条应整齐,美观清晰。
 - 5.5 产品涂装后,经检验合格,填写“涂装合格”证,包装入库。
-

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
通 风 机 涂 装 技 术 条 件
JB/T 6886—2010

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.75 印张·11 千字

2010 年 7 月第 1 版第 1 次印刷

定价：12.00 元

*

书号：15111·9524

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379778

直销中心电话：(010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究