

ICS 03.220.40;87.020

R 46



中华人民共和国交通运输行业标准

JT/T 733—2021

代替 JT/T 733—2008

港口机械钢结构表面防腐涂层技术条件

Specifications for anti-corrosive coatings of port machinery steel structure



2021-06-18 发布

2021-10-01 实施

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 总则 3

5 涂层体系 5

6 工艺 12

7 涂料 14

8 试验方法 15

9 安全和环境保护 15

10 涂层验收 16

附录 A(资料性附录) 大气区腐蚀环境分类 17

附录 B(规范性附录) 预涂底漆技术要求和试验方法 19

附录 C(规范性附录) 底漆技术要求和试验方法 20

附录 D(规范性附录) 中间漆技术要求和试验方法 22

附录 E(规范性附录) 面漆技术要求和试验方法 23



前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 JT/T 733—2008《港口机械钢结构表面防腐涂层技术条件》。与 JT/T 733—2008 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

港口机械钢结构表面防腐涂层技术条件

1 范围

本标准规定了港口机械钢结构表面防腐涂层的总则、涂层体系、工艺、涂料的要求和试验方法,安全和环境保护以及涂层验收等要求。

本标准适用于岸边集装箱起重机、轮胎吊、轨道吊、龙门吊和散货机械等大型港口机械钢结构表面涂

3.6

附属结构件 affiliated structure

港口机械主体钢结构之外不影响结构稳定性的部分,包括车轮、齿轮箱、油箱和机加工件等附属铁基结构件和附属不锈钢、热浸镀锌、热喷锌和达克罗件等非铁基结构件。

3.7

<

4.1.2 经现场试验证明,满足腐蚀控制要求的新工艺、新材料、新结构、新技术或在已建的类似工程项目中成功应用的腐蚀控制措施,经论证确认后可在相应条件下推广应用。

4.2 分类

4.2.1 涂层耐久性

涂层耐久性可分为:

处理。

10 涂层验收

10.1 涂层验收应在整体涂装完成后的 14d 内进行,包括涂层的颜色及外观检查、涂层的厚度检测和涂层的层间附着力检测。

10.2 涂装承包商在涂层验收时应至少提交下列验收资料:

- a) 设计文件和设计变更文件;
- b) 涂料出厂合格证和质量检验文件,进场验收记录;
- c) 钢结构表面处理和检验记录;
- d) 涂装施工记录(包括施工过程中对重大技术问题和其他质量检验问题处理记录);
- e) 修补和返工记录;
- f) 其他涉及涂层质量的相关记录。



表 A.1(续)

腐蚀 环境 分类	单位面积质量损失/厚度损失(一年曝晒)				温和气候下典型环境实例	
	低碳钢		锌			

附录 B

(规范性附录)

预涂底漆技术要求和试验方法

预涂底漆技术要求及试验方法见表 B.1。

表 B.1 预涂底漆技术要求和试验方法

||
||
||

表 C.2(续)

序号	项 目	技 术 指 标		试 验 方 法
		水性环氧底漆*	溶剂型环氧底漆*	
4	附着力(拉开法)(MPa)	$\geq $		

附 录 D

(规范性附录)

中间漆技术要求和试验方法

中间漆技术要求及试验方法见表 D.1。

