

JH

中国集装箱行业协会行规

JH/T E03-2008

集装箱涂料施工规范

Coating Specifications for Freight Containers

2008-8 实施

中国集装箱行业协会

目 次

前言 ----- I

1 范围 -----1

2 规范性引用文件 -----1

3 涂料施工对环境的要求-----1

4 涂料施工规范-----1

前 言

根据中国集装箱行业协会工作计划和实际需要修制订本行规 — JH/T E03-2008。

本行规编号说明：

JH —— 中国集装箱行业协会行规

T —— 推荐

E —— 涂料

03 —— 集装箱涂装施工规范

2008 —— 修制订年份

本行规由中国集装箱行业协会提出并归口。

本行规起草单位：中国国际海运集装箱（集团）股份有限公司、中远关西涂料化工有限公司、海虹老人牌（中国）有限公司、中涂化工（上海）有限公司、金刚化工（广州）有限公司、胜狮货柜企业有限公司、中国集装箱行业协会

本行规主要起草人：刘会成、金菁、杨剑平、卫宏、宋卫东、石峰、袁洪伟

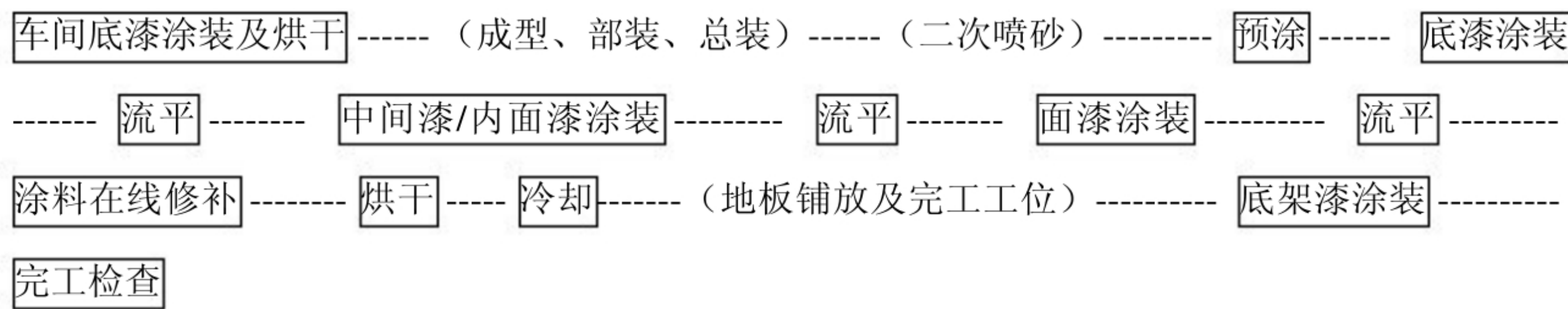
本行规供内部使用。

4.1.5 根据涂料规范核对涂料的种类、颜色、稀释剂等是否与该工位要求的一致，并记录涂料的生产批号。

4.1.6 根据涂料的混合比、混合使用期等参数调和涂料，并根据喷嘴尺寸、喷嘴压力及喷漆速度调整涂料的粘度，以免造成浪费，保证涂膜外观要求和达到规定膜厚。

4.1.7 调漆时要搅拌均匀，并在喷漆过程中注意保持持续匀速搅拌。

4.2 涂装工位及流程



4.3 车间底漆涂装及烘干

喷砂完成后尽快进行车间底漆涂装，间隔时间不应超过 4 小时，底漆厚度为 10 μ m 左右，不宜超过 20 μ m，否则会影响后期的焊接质量。

底漆应得到充分干燥，必要时可进行烘烤。

4.4 预涂

经成型、部装、总装、二次喷砂和焊接修补等工位后，需要对一些采用喷枪施工难以达到预期效果的特殊部位进行富锌漆局部预涂。

预涂的主要部位参见图 1。

4.5 底漆涂装及流平

预涂完成后，即可进入底漆涂装工位开始施工，时间间隔不应超过 4 小时，如果超过，则应重新喷砂处理。涂装应注意保证焊接烧损及二次喷砂时车间底漆被破坏处的涂膜厚度。

底漆一般在漆房温度下让溶剂挥发，以保证涂膜的流平。涂膜表干后即可进行下道涂料的涂装。

4.6 中间漆/内面漆涂装及流平

中间漆和内面漆可选在同一工位施工。一般情况下，这两种漆的颜色是有区分的，使用时注意防止混用；喷涂时注意防止漆雾交叉污染；对于喷涂难以达到的隐蔽部位，可用预涂的方法达到规定厚度。

中间漆、内面漆涂装完成后应在漆房温度下让溶剂挥发，以利于涂膜流平。

4.7 面漆涂装及流平

中间漆流平、表干后可涂装面漆。注意喷涂顺序和凹凸面的喷涂，保证外面漆外观良好，同时注意防止漆雾对内面漆的污染。对于喷涂难以达到的隐蔽部位，可用预涂的方法达到规定厚度。

喷涂完后在漆房温度下流平，让溶剂挥发。流平时间尽可能长些，以防止烘干过程中产生涂料缺陷。

4.8 涂料在线修补

对内面漆、外面漆涂膜较薄或被污染的部位，应分别用相应的涂料进行补涂以达到涂装规范要求。补涂采用空气喷涂、刷涂或辊涂等方法，注意调整涂料的粘度，防止流挂。

4.9 烘干

采用合适的温度烘干，烘干程度不影响后道工序的施工。应避免过高温度或快速升温，以防止出现涂膜缺陷。

4.10 底架漆涂装

底架漆喷涂时，调节喷涂速度及喷嘴压力，达到规定膜厚。注意不要喷涂到箱外及箱内，以免造成污染。

4.11 完工检查

每道涂料施工完成后，都应对该工位的涂装质量进行检查，按 JH/T E04 的规定检查涂料的涂膜厚度及外观，发现缺陷应按 JH/T E04 的有关规定进行修补。

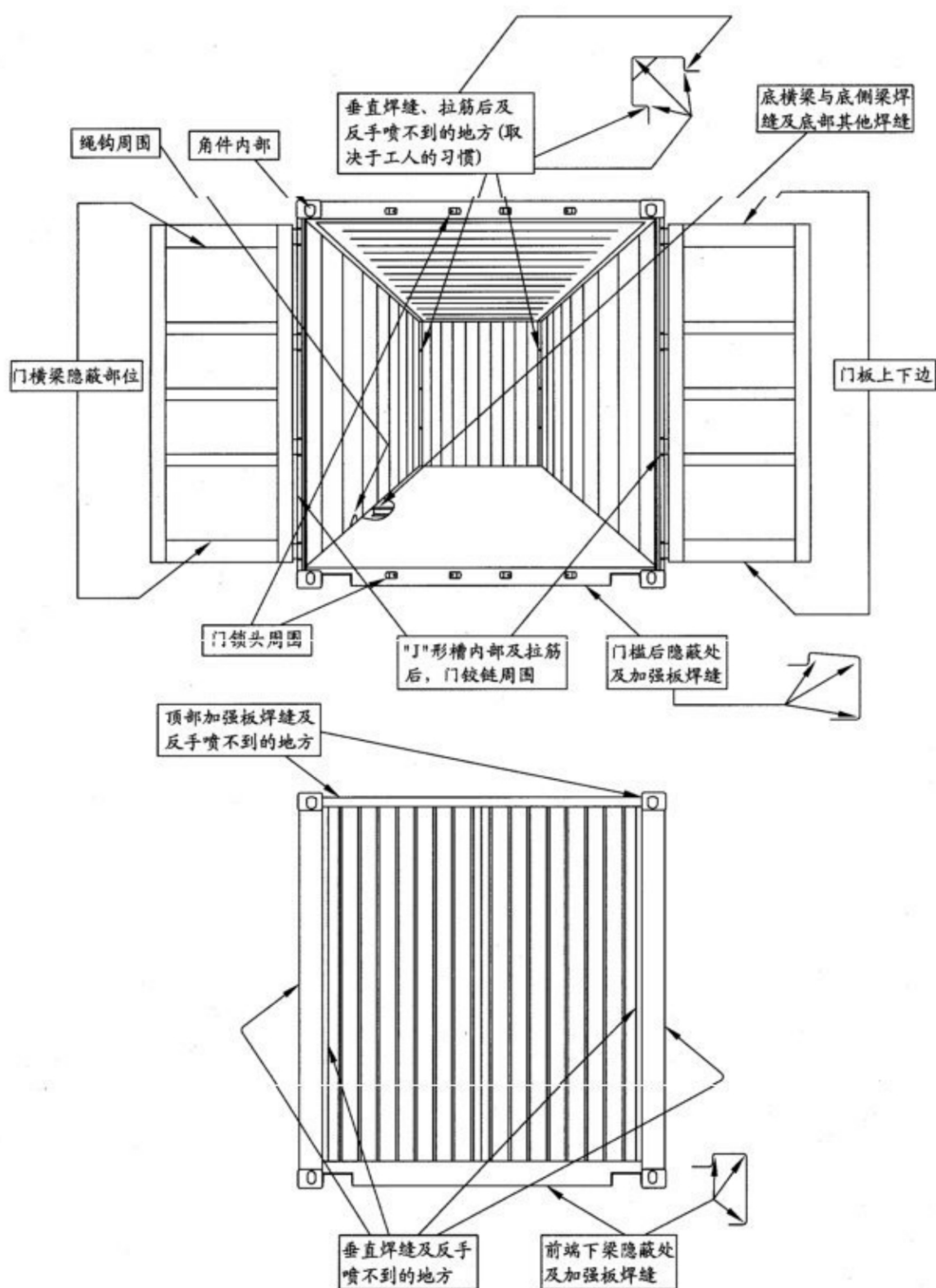


图 1 集装箱上预涂的主要部位