

ICS 59.120.01
W 90

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 90074—2021
代替 FZ/T 90074—2004

纺织机械产品涂装

Painting for the products of textile machinery

2021-04-19 发布

2021-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 90074—2004《纺织机械产品涂装》，与 FZ/T 90074—2004 相比，主要技术变化如下：

- 增加“抗静电”的机件涂装要求(见 3.3,2004 年版的 3.3)；
- 为装饰美化设备外观,可选用“美术涂料”修改为“橘纹涂料”(见 3.6,2004 年版的 3.6)；
- 涂膜基本色由“纺机绿色”修改为灰色,并增加了“警示色”(见 4.1,2004 年版的 4.1)；
- 调整了标准结构。根据标准编写规则,将原标准中“涂膜质量要求和检验方法”分为涂膜质量要求和检验方法两章;同时将“纺织仪器仪表的要求”合并编写,不再单独分条列出(见第 5、6 章,2004 年版的第 5 章)；
- 修改了涂膜外观要求,增加了外观等级特征描述(见 5.2,2004 年版的 5.1.2 和 5.3.2)；
- 增加了涂膜厚度要求(见 5.3)及检验方法(见 6.1)；
- 增加了橘纹粉末涂膜光泽要求(见 5.4.2)；
- 增加了涂膜干燥(时间)的规定(见 5.5)；
- 涂膜附着力要求增加了底漆附着力等级的规定(见 5.6)；
- 增加了涂膜抗静电性要求(见 5.14)及检测方法(见 6.16)；
- 修改了涂膜光泽测定方法。引用 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》代替 GB/T 1743—1979《涂膜光泽测定法》作为涂膜光泽测定方法(见 6.2,2004 年版的 5.1.3)；
- 修改了涂膜耐腐蚀性的检验方法,引用 GB/T 9274《色漆和清漆 耐液体介质的测定》代替 GB/T 1763—1979《漆膜耐化学试剂性测定法》的规定(见 6.13~6.15,2004 年版的 5.1.12)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

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:恒天重工股份有限公司、经纬智能纺织机械有限公司、天津市银海特种油漆有限公司、中国纺织机械协会、浙江方正轻纺机械检测中心有限公司、浙江日发纺机技术有限公司、常德纺织机械有限公司、天津宏大纺织科技有限公司、郑州宏大新型纺机有限责任公司、青岛宏大纺织机械有限责任公司、浙江越剑智能装备股份有限公司、浙江中特智能装备股份有限公司、浙江精功科技股份有限公司、中国纺织机械(集团)有限公司、经纬纺织机械股份有限公司、浙江理工大学、绍兴市质量技术监督检测院。

本标准主要起草人:赵娟、王运乐、周艺、王静怡、李新奇、耿佃云、王立新、李波、李兵、邵开元、刘斌、胡弘波、鞠静、李瑞霞、袁海萍、王莉、丁洪伟、吕永法、郭志杰、郝维珍、王玥、胡旭东、杜锡勇、汝欣、盛子九、袁嫣红、钱玉、虞跃华。

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、FZ/T 90074—2004。

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通则、涂膜表面颜色、涂膜质量要求及检验方法。
本标准适用于纺织机械、纺织仪器类等产品的表面涂装。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 1720 漆膜附着力测定法
- GB/T 1728 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB/T 1731 漆膜柔韧性测定法
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1733 漆膜耐水性测定法
- GB/T 1735 色漆和清漆 耐热性的测定
- GB/T 1740 漆膜耐湿热测定法
- GB 2893 安全色
- GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 9274 色漆和清漆 耐液体介质的测定
- GB/T 9286 色泽和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 13452.2 色漆和清漆 漆膜厚度的测定

3 通则

- 3.1 机件未加工部分的表面应涂装,特殊要求除外。
- 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 有抗静电、耐热、耐油、耐腐蚀要求的机件,应涂覆相应的抗静电、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,可选用橘纹涂料等。
- 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 涂膜基本色为灰色(浅灰和深灰),也可根据产品特征及用户需要选定适宜的颜色。警示色应采用GB 2893规定的黄色。
- 4.2 设备在选定基本色条件下,为美化外观可局部进行颜色搭配。