

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8076—94

渔船船体涂装技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

渔船船体涂装技术要求

代替 SC 76—83

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船体涂装过程中基本的技术要求。

本标准适用于新建钢质渔船船体涂装防护。渔船船体修理的涂装防护可参照执行。

2 引用标准

GB 8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级

3 表面处理

3.1 表面处理对涂装是很重要的。钢材经表面处理后必须除去氧化皮、铁锈及油污。不同部位及不同油漆对除锈等级的要求按表 1 进行。

表 1

除锈等级 涂 料	部 位	船体主甲板以下外表 及渔舱、水舱、油舱	其余部位
	涂装无机锌、环氧树脂、 聚胺脂、乙烯类油漆		Sa3、Sa $\frac{1}{2}$ 、St3
涂装油性树脂和 氯化橡胶油漆		Sa $\frac{1}{2}$ 、Sa2、St3	Sa $\frac{1}{2}$ 、Sa2、St2

3.2 经过除锈的钢材表面在涂装前,应保持干净,不允许有水分和污染。第一道底漆要尽快涂上,应在清理后 6 h 内完成。

4 环境条件

4.1 尽可能创造条件使所有的涂装工作在温暖、干燥、无污染的情况下进行,在恶劣的气候情况下,如室外的温度和大气湿度在极端条件时,应采取相应措施或停止涂装。

4.1.1 涂装的理想条件:

温度:10~30℃;

相对湿度:小于 70%。

4.1.2 涂装的极端条件:

温度:低于 5℃或高于 35℃;

相对湿度:大于 85%。

4.1.3 不得在有霜、露、雪、雨水的船体表面上进行涂装。专门适用于潮湿表面或水下的油漆除外。

4.2 不得在烈日直射的条件下涂装。在 30℃以上的炎热条件下进行喷漆时,必须避免干喷。