



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 91004—2012
代替 FZ/T 91004—1994

工序间防锈和成品防锈技术规程

Technical specification of the rust prevention in process and for products

2012-05-24 发布

2012-11-01 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 91004—1994《工序间防锈和成品防锈技术规程》。

本标准在技术内容上与 FZ/T 91004—1994 相比主要差异如下：

- 3.1.6 原“应符合石油化工部有关质量标准的规定”改为“应符合石油化工行业有关质量标准的规定和环保要求”；
- 3.3.2 凡经酸洗处理的零件，原“必须进行中和处理，特别是有内孔的零件以及铸件、粉末冶金零件，更要及时进行。处理后的零件立即浸入沸油煮 10 min 以上，以使孔隙间的酸碱残液排除而渗入油液，以免久后锈蚀。”改为“可根据需要进行中和处理。处理后的零件可根据需要立即浸入沸油煮 10 min 以上，以使孔隙间的酸碱残液排除而渗入油液，以免久后锈蚀”；
- 3.3.3 原“应”改为“可根据需要在”；
- 表 1 中金属清洗剂栏的使用方法取消“将金属清洗剂配制成 3%~5% 水溶液，直接清洗金属表面”的内容；防锈水栏的适用范围第 2 点取消“防锈期半年以上”的内容；脱水防锈油栏的使用方法取消“防锈期为一个月以上”的内容；
- 表 1 中气相防锈粉剂、片剂、水剂、油和表 2 中空间防锈法的使用方法原“限制使用按 GB/T 14188—1993 中 3.3 规定”改为“限制使用按 GB/T 14188—2008 中 4.4 规定”；
- 表 2 中硬膜防锈油栏的使用方法原“可加 120 号溶剂汽油稀释，待溶剂挥发，留下一层硬膜”改为“可进行稀释”；防锈脂栏的使用方法原“可加溶剂汽油稀释”改为“可进行稀释”；
- 5.5.1 原“按 FZ/T 90001—1991 中的 9.3.1 及 9.3.2 的规定执行”改为“按 FZ/T 90001—2006 中 8.3 的规定执行”；
- 表 3 中“一般防潮、防水”栏取消。

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。

本标准起草单位：上海二纺机股份有限公司、经纬纺织机械股份有限公司榆次分公司、青岛宏大纺织机械有限责任公司、上海良纺纺织机械专件有限公司。

本标准主要起草人：施培华、刘洁、纪玉楹、沈春辉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FJ/C 2—1963；
- FZ/T 91004—1994。

工序间防锈和成品防锈技术规程

1 范围

本标准规定了纺织机械、器材行业生产过程的防锈和成品防锈的技术规程。
本标准适用于纺织机械、器材产品生产工序间的防锈和成品防锈。

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 13125—2009 机械工业产品湿热带防护包装方法通则
GB/T 14188—2008 气相防锈包装材料选用通则
FZ/T 90001—2006 纺织机械产品包装
JB/T 6977—1993 机械产品防锈前处理清净技术条件

3 工序间防锈

3.1 一般要求

- 3.1.1 生产过程应做到文明整洁。
- 3.1.2 存放零部件的场地应避免水分和腐蚀性气体侵入,防止脏物粘附在零件上,发现锈蚀及时处理。
- 3.1.3 凡入库零件应规定防锈期限,并定期抽检库存零件的防锈情况。已生锈零件应除锈,合格后再进行防锈处理。
- 3.1.4 库存零件应遵循先入库者先出库的原则。
- 3.1.5 工序间防锈的一般步骤:清洗、干燥(或脱水)、防锈。
- 3.1.6 选用的切削液、防锈剂、清洗剂、干燥剂等防锈材料应符合石油化工有限公司有关质量标准的规定和环保要求。

3.2 机械加工防锈的要求

- 3.2.1 切削液的选择应符合防锈、冷却、润滑、清洗等四方面的工艺要求,推广使用水性切削液,达到清洁工序的目的。防锈期应满足工艺的规定。
- 3.2.2 机械加工后的零件应及时进行防锈处理。已加工完毕的零件应及时进行清洗、干燥(或脱水)、防锈。

3.3 其他加工工序间的防锈处理

- 3.3.1 凡经表面处理的零件都应将残渣、残液清洗干净,表面及内孔不得留有酸、碱残迹。无镀覆部分的零件应及时进行干燥或脱水处理,然后再进行防锈处理。
- 3.3.2 凡经酸洗处理的零件,可根据需要进行中和处理。处理后的零件可根据需要立即浸入沸油煮10 min以上,以使孔隙间的酸碱残液排除而渗入油液,以免久后锈蚀。
- 3.3.3 凡经热处理的零件,可根据需要在去除残渣盐迹和油污之后及时按要求对零件进行防锈处理。