



中华人民共和国国家标准

GB/T 34430.1—2017/ISO 16145-1:2012

船舶与海上技术 保护涂层和检查方法 第 1 部分：专用海水压载舱

**Ships and marine technology—Protective coatings and inspection method—
Part 1: Dedicated sea water ballast tanks**

(ISO 16145-1:2012, IDT)

2017-10-14 发布

2018-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	2
3 术语和定义	3
4 符号和缩略语	4
4.1 符号	4
4.2 缩略语	4
5 涂装作业一般程序	5
6 涂装作业标准	6
6.1 表面处理	6
6.2 表面预处理和车间底漆	7
6.3 二次表面处理	8
6.4 涂装	9
6.5 涂层缺陷的处理	11
7 检查	12
7.1 检查程序	12
7.2 涂层检查	12
7.3 干膜厚度测量	13
附录 A (资料性附录) 磨料电导率的测量	17
附录 B (资料性附录) 水溶性盐含量的测量	18
附录 C (资料性附录) 检查项目和检查管理	19
附录 D (资料性附录) 涂层破损程度评估	24
附录 E (资料性附录) 涂层技术文件(CTF)标准	25
参考文献	34

前 言

GB/T 34430《船舶与海上技术 保护涂层和检查方法》分为 5 个部分：

- 第 1 部分：专用海水压载舱；
- 第 2 部分：散货船和油船的空舱；
- 第 3 部分：原油船货油舱；
- 第 4 部分：水溶性盐总量的自动化测量方法；
- 第 5 部分：涂层破损的评估方法。

本部分为 GB/T 34430 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用翻译法等同采用 ISO 16145-1:2012《船舶与海上技术 保护涂层和检查方法 第 1 部分：专用海水压载舱》。

与本部分中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

- GB/T 8923.3—2009 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第 3 部分：焊缝、边缘和其他区域的表面缺陷的处理等级(ISO 8501-3:2006, IDT)
- GB/T 13288.1—2008 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 1 部分：用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的 ISO 表面粗糙度比较样块的技术要求和定义(ISO 8503-1:1988, IDT)
- GB/T 13288.2—2011 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 2 部分：磨料喷射清理后钢材表面粗糙度等级的测定方法 比较样块法(ISO 8503-2:1988, IDT)

本部分做了下列编辑性修改：

- 根据国情，在 3.3、6.3.3.2 和表 6 中增加脚注；
- 根据船体制图要求，完善了图 5；
- 在参考文献中补充正文中引用的相关标准。

本部分由中国船舶工业集团公司提出。

本标准由全国海洋船标准化技术委员会造船工艺分技术委员会(SAC/TC 12/SC 2)归口。

本部分起草单位：中国船舶工业综合技术经济研究院、沪东中华造船(集团)有限公司。

本部分主要起草人：宋艳媛、贾恒涛、耿海平、刘春亚、陈亮、严青。

船舶与海上技术 保护涂层和检查方法

第 1 部分：专用海水压载舱

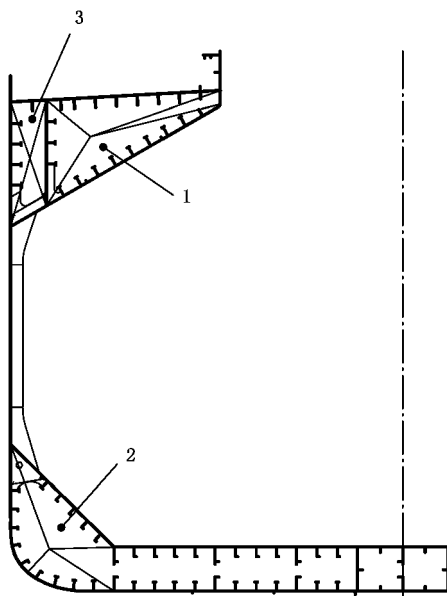
1 范围

GB/T 34430 的本部分规定了船舶专用海水压载舱涂层保护和检查的方法。

本部分适用于不小于 500 总吨的所有类型船舶专用海水压载舱和船长不小于 150 m 的散货船双舷侧处所,且是 2008 年 7 月 1 日或以后签订建造合同、或没有建造合同但于 2009 年 1 月 1 日及之后铺设龙骨或进行类似建造阶段、或于 2012 年 7 月 1 日及以后交船的船舶。

本部分也适用于 2006 年 12 月 8 日或以后签订建造合同的、船长不小于 150 m 的双壳结构油船的专用海水压载舱和船长不小于 90 m 的散货船双舷侧处所。

注：双舷侧处所是指由船舷侧连接到双层底和甲板的纵舱壁和舷侧壳构成。若可能,底边舱和顶边舱可构成双舷侧处所结构的完整部分。因此,对单舷侧结构的散货船,空舱或其他指定舱设计为顶边舱的一部分,不视为双舷侧处所(如图 1 和图 2 所示)。



说明：

- 1——顶边舱；
- 2——底边舱；
- 3——空舱或其他指定舱(不视为双舷侧处所)。

图 1 单舷侧结构的散货船舯剖面