



中华人民共和国国家标准

GB/T 26935—2011

集装箱钢材表面处理和涂料施工规范

Preparation of steel substrates and paints application
for freight containers

2011-09-29 发布

2012-05-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国集装箱标准化技术委员会(SAC/TC 6)提出并归口。

本标准起草单位: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、交通运输部水运科学研究院、中国船级社质量认证公司、中国集装箱行业协会。

本标准主要起草人:金菁、刘会成、何思东、周兴、李继春、赵洁婷、史艳秋、费维军、卢成。

集装箱钢材表面处理和涂料施工规范

1 范围

本标准规定了通用集装箱钢材表面涂装前的常用表面处理方法、工艺要求及其检验方法、涂料施工规范等。其他类型集装箱可参照使用。

本标准适用于通用集装箱钢材表面处理和涂料施工。

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 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB 14444 涂装作业安全规程 喷漆室安全技术规定

ISO 8501-1 涂料和相关产品使用前钢衬底的制备 表面清洁度的目测评估 第1部分:未涂覆钢衬底和彻底清除原有涂层后钢衬底的锈蚀等级和制备等级(Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Visual assessment of surface cleanliness—Part 1: Rust grades and preparation grades of uncoated steel substrates and of steel substrates after overall removal of previous coatings)

ISO 8502-3 涂料和有关产品使用前的钢底材的处理 表面清洁度的评定试验 第3部分:涂覆涂料前钢材表面的灰尘评定(压敏粘胶带法)[Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Tests for the assessment of surface cleanliness—Part 3: Assessment of dust on steel surfaces prepared for painting (pressure-sensitive tape method)]

ISO 8503-2 涂装油漆和有关产品前钢材预处理 喷射清理钢材的表面粗糙度特性 磨料喷射清理表面的粗糙度定级方法 比较样块法(Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates—Part 2: Method for the grading of surface profile of abrasive blast-cleaned steel—Comparator procedure)

ISO 8503-4 涂装油漆和有关产品前钢材预处理 喷射清理钢材的表面粗糙度特性 ISO 表面轮廓比较仪的校准方法和表面轮廓的测定方法 触针仪法(Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates—Part 4: Method for the calibration of ISO surface profile comparators and for the determination of surface profile—Stylus instrument procedure)

3 钢材表面处理要求

3.1 原材料

3.1.1 检查钢材表面是否有铁锈、氧化皮及其他污染物。

3.1.2 按 ISO 8501-1,钢材锈蚀等级分为 A、B、C、D 四个等级,C、D 级不宜使用。

3.1.3 表面残留大量顽固附着物的钢材,不应使用。