



中华人民共和国国家标准

GB/T 37400.12—2019

重型机械通用技术条件 第 12 部分：涂装

Heavy mechanical general technical specification—Part 12: Painting

2019-03-25 发布

2019-10-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 37400《重型机械通用技术条件》分为 16 个部分：

- 第 1 部分：产品检验；
- 第 2 部分：火焰切割件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：铸铁件；
- 第 5 部分：有色金属铸件；
- 第 6 部分：铸钢件；
- 第 7 部分：铸钢件补焊；
- 第 8 部分：锻件；
- 第 9 部分：切削加工件；
- 第 10 部分：装配；
- 第 11 部分：配管；
- 第 12 部分：涂装；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：铸钢件无损探伤；
- 第 15 部分：锻钢件无损探伤；
- 第 16 部分：液压系统。

本部分为 GB/T 37400 的第 12 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由全国冶金设备标准化技术委员会(SAC/TC 409)提出并归口。

本部分起草单位：大连华锐重工集团股份有限公司、太原重工股份有限公司、上海电气上重碾磨特装设备有限公司、中冶华天南京工程技术有限公司、中国一重集团有限公司、中国重型机械研究院股份公司、北方重工集团有限公司、二重(德阳)重型装备有限公司。

本部分主要起草人：张光志、郭胜伟、王晓斌、韩成军、姜朋飞、陈志恢、赵敬芳、卫卫、孙保生、石海军、谭加、夏娟、王晓鹏、万木春、李多、白敏。

重型机械通用技术条件

第 12 部分：涂装

1 范围

GB/T 37400 的本部分规定了重型机械产品及其零部件的涂装技术要求及检测要求。

本部分适用于应用在大气、水或土壤腐蚀环境下的厚度不低于 3 mm 的碳钢和低合金钢产品表面涂装。

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 5206 色漆和清漆 术语和定义

GB/T 5210 色漆和清漆 拉开法附着力试验

GB 6514 涂装作业安全规程 涂漆工艺安全及其通风净化

GB 7231 工业管道的基本识别色、识别符号和安全标识

GB 7692 涂装作业安全规程 涂漆前处理工艺安全及其通风净化

GB/T 8264 涂装技术术语

GB/T 8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第 1 部分:未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

GB/T 8923.2 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第 2 部分:已涂覆过的钢材表面局部清除原有涂层后的处理等级

GB/T 8923.3 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

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T 13288.5 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 5 部分:表面粗糙度的测定方法 复制带法

GB/T 17849 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用非金属磨料的试验方法

GB/T 18570.3 涂覆涂料前钢材表面处理 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

GB/T 18570.9 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的评定试验 第 9 部分:水溶性盐的现场电导率测定法

GB/T 30790.2 色漆和清漆 防护涂料体系对钢结构的防腐蚀保护 第 2 部分:环境分类

GB/T 30790.3 色漆和清漆 防护涂料体系对钢结构的防腐蚀保护 第 3 部分:设计依据

GB/T 30790.4 色漆和清漆 防护涂料体系对钢结构的防腐蚀保护 第 4 部分:表面类型和表面处理

GB/T 30790.5 色漆和清漆 防护涂料体系对钢结构的防腐蚀保护 第 5 部分:防护涂料体系

SY/T 0407 涂装前钢材表面预处理规范

GSB05-1426 漆膜颜色标准样卡