

# 团 体 标 准

T/CANSI 42—2020

## 船舶舾装件涂装保留要求

Requirements of coating reserve for ship's outfitting

中国船舶工业行业协会

2020-12-21 发布

2020-12-22 实施

中国船舶工业行业协会 发布

中国船舶工业行业协会

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国船舶工业行业协会标准化分会归口。

本文件起草单位：上海外高桥造船海洋工程有限公司、上海外高桥造船有限公司、上海船舶工艺研究所、招商局金陵船舶（江苏）有限公司、渤海船舶重工有限责任公司、上海富汇钢结构制造有限公司。

本文件主要起草人：霍晟、袁欢、储年生、练兆华、叶超、董浩、于杰、张佳佳、潘德辉、闫恩雷。

中国船舶工业行业协会

中国船舶工业行业协会

# 船舶舾装件涂装保留要求

## 1 范围

本文件规定了船舶舾装件涂装保留的工艺准备、工艺要求、工艺过程及检验。  
本文件适用于船舶非镀锌类舾装件的涂装保留施工与检验，镀锌舾装件可参照执行。

## 2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**舾装件涂装保留** outfitting coating reserve

船舶建造过程中，对需焊接的舾装件，为减少涂料打磨工作量，避免因舾装件涂层导致焊接质量问题，在舾装件涂装前，预先在其焊接热影响区域做相应保护的活动。

## 4 工艺准备

### 4.1 技术文件

施工前应准备涂装明细表。

### 4.2 人员

4.2.1 施工人员应经过专门技术培训，持有涂装初级工以上资格证书，并经过涂装作业安全教育。

4.2.2 施工人员应经过特种作业上岗培训，持证上岗。

### 4.3 材料

施工前应准备以下材料：

- a) 车间底漆, 应具备船级社型式认可证书;
- b) 专用胶带, 一般使用压敏胶带。

## 5 工艺要求

5.1 舾装件涂装保留区域应完整、准确。

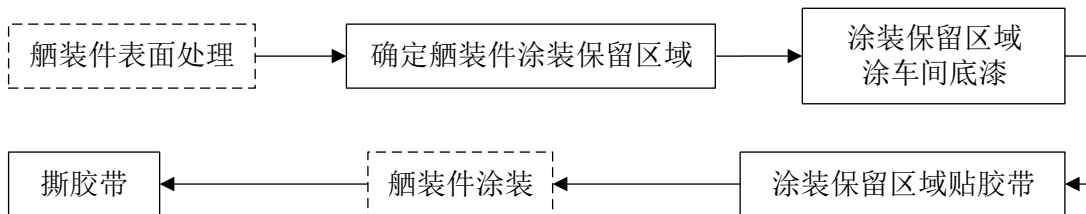
5.2 胶带粘贴牢固，无翘边、气泡，涂装后胶带无破损。

5.3 撕除胶带后，舾装件涂装保留区域表面无胶残留且未被涂料污染。

## 6 工艺过程

### 6.1 施工流程

舾装件涂装保留施工流程见图 1。



注：涂装保留区域涂车间底漆作业也可结合船厂实际情况调整到撕胶带后进行。

图1 舾装件涂装保留施工流程

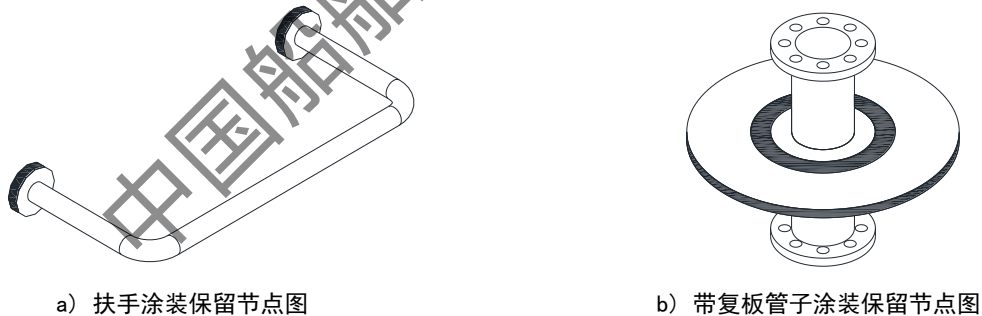
### 6.2 确定舾装件涂装保留区域

#### 6.2.1 原则

依据舾装件类型确定涂装保留区域。舾装件可分为有复板、无复板和贯穿件等类型。

#### 6.2.2 有复板舾装件

有复板舾装件涂装保留区域为复板焊接周边，涂装保留节点图（以扶手、带复板管子为例）见图 2。

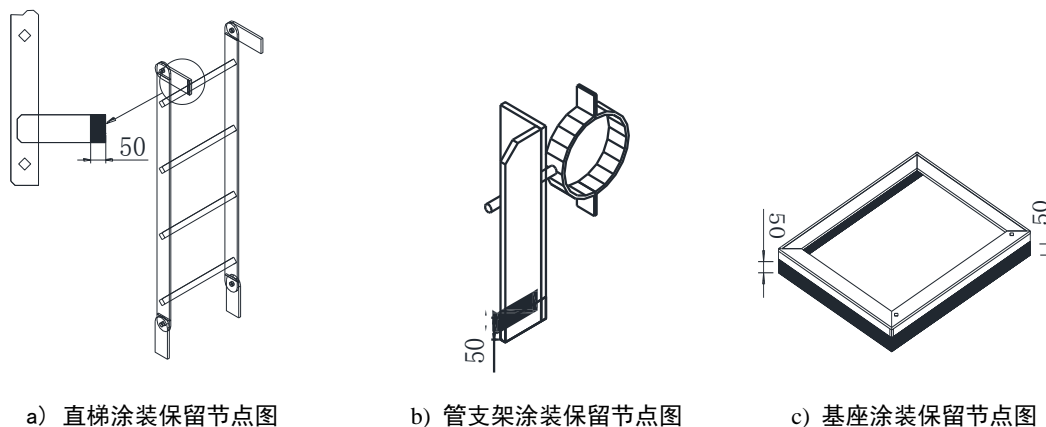


注：黑色阴影部分为涂装保留区域。

图2 有复板舾装件涂装保留节点图

#### 6.2.3 无复板舾装件

无复板舾装件涂装保留区域为舾装件与结构焊接的位置，保留区域为焊接接触面以上长度为 50 mm 的范围内，不足 50mm 时完全保留，涂装保留节点图（以直梯、管支架、基座为例）见图 3。



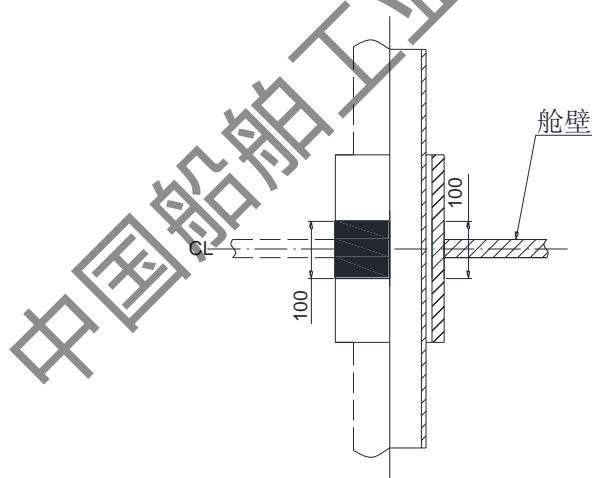
注：黑色阴影部分为涂装保留区域。

图3 无复板舾装件涂装保留节点图

#### 6.2.4 贯穿件类舾装件

贯穿件类舾装件包括管子护圈、电缆贯穿件等。贯穿件类舾装件涂装保留区域为套管与舱壁接触位置及两侧 50 mm 范围内，涂装保留节点图见图 4。

单位为毫米



注：黑色阴影部分为涂装保留区域。

图4 贯穿件类舾装件涂装保留节点图

#### 6.3 涂装保留区域涂车间底漆

在舾装件涂装保留区域涂覆车间底漆，涂覆区域应完整，涂层膜厚一般在  $15\ \mu\text{m}$ ~ $25\ \mu\text{m}$  范围内，不超过  $30\ \mu\text{m}$ 。

#### 6.4 涂装保留区域贴胶带

在涂装前对舾装件涂装保留区域粘贴胶带。

## 6.5 撕胶带

舾装件涂装施工结束，涂层表干后，撕掉舾装件涂装保留区域胶带。

## 7 检验

- 7.1 采用目视或卷尺测量的方法，对舾装件涂装保留区域完整性进行检查。
- 7.2 采用目视、触摸的方法，对舾装件涂装保留区域胶带粘贴情况进行检查。
- 7.3 采用目视的方法，对撕除胶带后的舾装件涂装保留区域清洁情况进行检查。

---

中国船舶工业行业协会