

关于修订出口车整车防腐技术要求的通知

各单位：

针对于中重卡及轻卡出口车，现对工艺研究院下发的【2022】143号《关于出口车整车防腐技术要求的通知》进行修订，原143号文件作废。具体技术要求如下：

一、 车身及外饰件

1、 工艺要求

莱芜厂区生产驾驶室本体执行磷化-电泳-B1底色漆-B2底色漆-2k清漆涂装工艺；其他厂区生产驾驶室本体执行磷化-电泳-中涂-面漆涂装工艺。

ABS、PP件执行表面处理-底漆-面漆工艺；玻璃钢件执行底漆-打磨-擦净-面漆工艺。刮腻子及喷涂过程严格按照工艺执行，杜绝出现色差问题。

2、 工艺标准

中重型货车驾驶室涂层质量执行标准 Q/ZZ 21017《中重型货车涂层》ST1，轻型货车驾驶室涂层质量执行标准 Q/ZZ 21058《轻型及微型货车油漆涂层》ST1。

二、 大总成及零部件

1、 工艺要求

所有出口车传动轴、平衡轴执行 2k 底漆+2k 面漆工艺，车桥执行 2k 底漆+1k 面漆工艺。

底盘铸、锻类支架、压块、油箱拉带、储气筒拉带、电瓶箱体执行：“电泳+喷粉/面漆”工艺。

板簧采取单片抛丸后进行单片电泳，装配板簧总成后喷涂 2k 面漆。

2、工艺标准

中重型货车底盘涂层质量执行标准 Q/ZZ 21017《中重型货车涂层》ST3，轻型货车底盘涂层质量执行标准 Q/ZZ 21058《轻型及微型货车油漆涂层》ST3。

三、 车架及底盘

1、工艺要求

(1) 陆运出口车

莱芜厂区执行车架单片电泳+底盘整体面漆工艺；其他厂区执行车架总成电泳+底盘整体喷聚脲工艺，订单内不标注。

(2) 短期海运或舱内海运出口车

①订单内标注“喷蜡”，适用于低端短期海运及舱内运输：各整车制造单位按照车架总成电泳+底盘整体喷涂聚脲，驾驶室外漏螺栓喷涂防锈扩散剂，驾驶室前面罩内部及底盘整体喷涂防锈蜡工艺执行。

②订单内标注“精细喷蜡”，适用于高端短期海运及舱

内运输：济宁商用车公司按照车架单片电泳（焊接状态横梁执行总成抛丸、电泳）+底盘整体喷涂聚脲，驾驶室外漏螺栓喷涂防锈扩散剂，驾驶室前面罩内部及底盘整体喷涂防锈蜡工艺执行；济南轻卡制造公司按照车架总成电泳+底盘整体喷涂聚脲，驾驶室外漏螺栓喷涂防锈扩散剂，驾驶室前面罩内部及底盘整体喷涂防锈蜡工艺执行；其他厂区按照车架单片电泳（焊接状态横梁执行总成抛丸、电泳）+车架总成喷面漆+底盘整体喷涂聚脲，驾驶室外漏螺栓喷涂防锈扩散剂，驾驶室前面罩内部及底盘整体喷涂防锈蜡工艺执行。

（3）长期海运或甲板运输出口车

①订单内标注“散货船高端防腐”，适用于低端长期海运及甲板运输：各整车制造单位按照车架总成电泳+底盘整体喷涂聚脲，排气管喷高温漆、活动连接部位涂**2#**锂基脂，整车喷涂防锈蜡工艺执行。

②订单内标注“精细高端防腐”，适用于高端长期海运及甲板运输：济宁商用车公司按照车架单片电泳（焊接状态横梁执行总成抛丸、电泳），底盘整体喷涂聚脲，排气管喷高温漆、活动连接部位涂**2#**锂基脂，整车喷涂防锈蜡工艺执行；济南轻卡制造公司按照车架总成电泳+底盘整体喷涂聚脲，排气管喷高温漆、活动连接部位涂**2#**锂基脂，整车喷涂防锈蜡工艺执行；其他厂区按照车架单片电泳（焊接状态横梁执行总成抛丸、电泳）+车架总成喷面漆+底盘整体喷

涂聚脲，排气管喷高温漆、活动连接部位涂 2# 锂基脂，整车喷涂防锈蜡工艺执行。

(4) 客户特殊要求订单：特殊要求单独组织。

2、工艺标准

(1) 要求底盘喷涂面漆或聚脲清漆时，采取“湿碰湿”工艺进行两次喷涂，干膜厚度 $\geq 40\mu\text{m}$ 。莱芜厂区面漆使用现用涂料并执行现有工艺；其他整车制造单位使用面漆厂家及型号：江苏皓月涂料有限公司-双组份豪沃灰/底盘黑丙烯酸聚氨酯底盘专用面漆 (MZS03-02-D)，面漆专用固化剂 (N75)。聚脲清漆厂家及型号为：山东嘉泰-聚脲防护清漆 (MC2190)。

(2) 要求车架采用单片电泳后，再装配的铆钉性能须与莱芜车架铆接线使用铆钉一致：采用滚镀方式，彩虹色钝化，镀锌层控制在 10-15 μm ，铆接前铆钉出现白锈时间不小于 200h，出现红锈时间不小于 500h，铆接后的铆钉成型端出现白锈时间不小于 40h，出现红锈时间不小于 400h。要求铆钉铆接后喷涂面漆附着力 0-1 级。

(3) 要求整车下线后及装船前在大灯防护罩、发动机与变速箱结合部、传动轴两头、钢板弹簧、消音器支架、变速箱上连接件、骑马螺栓等各活动螺栓和接头均匀涂抹普通 2# 锂基脂。

(4) 要求发动机排气管路喷涂耐高温漆，干膜膜厚

≥40μm。高温漆耐高温性能≥380℃，推荐使用厂家及型号：浙江钱锦-XF02。

(5) 要求短期海运或舱内海运出口车：驾驶室前面罩内部金属部件及底盘整体喷涂防锈蜡。喷涂部位需均匀，确保零部件及夹缝处蜡膜覆盖，干膜膜厚≥30μm。耐盐雾性能≥400h，渗透性≥20mm，推荐使用供方及型号：爱德乐-021。驾驶室外漏螺栓及支架喷涂防锈扩散剂，要求喷涂均匀，干膜厚度≥30 μ m，耐盐雾性能≥400h。推荐供方及型号：山东浩硕工贸有限公司-Rapide717 防锈扩散剂。

(6) 要求于海运时间长或甲板运出口车：底盘整体、驾驶室及附属件（包含上车踏板螺栓、外饰件支架）及前面罩内部金属件喷涂防锈蜡。喷蜡时需均匀喷涂，所有零部件及夹缝处确保蜡膜覆盖，干膜膜厚≥50μm，耐盐雾性能≥750h，渗透性≥20mm，推荐使用供方及型号：爱德乐-021。

工艺研究院

2022年9月29日

(联系人：殷晓 联系电话：13029416521)

2022-11-17

殷晓0725232022-11-17

殷晓07252

抄报：刘正涛副总经理、赵红副总经理

主送：济南卡车制造公司、济南商用车制造公司、济南轻卡制造公司、济宁商用车公司、特种车公司、福建海西公司、成都王牌公司。

2022-11-17

0725232022-11-17

07252

抄送：价值工程部、采购中心、质量部、重汽国际公司。

2022-11-17

殷晓0725232022-11-17

殷晓07252

2022-11-17

0725232022-11-17

07252