

苏 联

电机制造工艺守则彙編

絕緣材料制造部分

3

电器科学研究所

1957年12月

苏 联

电机制造工艺守则汇编

絕緣材料制造部份

3

★ 内部資料 ★

电器科学研究院

1957年12月

苏联电机制造工艺守则彙編第三册
(絕緣材料制造部分)

編譯者: 电 器 科 学 研 究 院
出版者: 电 机 工 業 管 理 局
印刷者: 机 械 工 業 出 版 社 印 刷 厂
1957年12月第一版 1—1000册

內部資料 不准翻印

編譯者的話

党和政府已經向全国人民提出了「要在十二年之內使我国最急需的科学技術能够接近世界水平，能够更有效地为建設社会主义服务」的任务。这就对电气工業部門提出了艰巨而光荣的任务，要求我們供給国家更多更好的产品。为了完成这个任务和要求，必須改进工厂的組織和管理工作，加强科学研究工作和产品設計工作，提高产品設計的工艺性，而目前更重要的是必須大大提高工艺工作的水平，为一切技术操作制訂出明确的工艺規程和守則，以保証产品质量的不断提高。但是目前各厂所編制的工艺守則既少，且又不全都切实可行，并缺乏实际的效用。为此就必须更好地、有系統地学习苏联各种先进的工艺守則。

电气工業各管理局及其所屬各厂几年来由于苏联的無私援助，获得了不少苏联的工艺守則等資料。这些資料都是苏联几十年来在建設社会主义的过程中积累起来的宝贵經驗。这些資料来到我国有的已几年，但是各厂都沒有很好地加以利用，只是根据当时需要个别地翻譯其中的几篇，而且沒有很好地組織交流。我們不应讓这些对我們極其有用的資料繼續長期地积压和閑置着，不能起到它应有的作用。

为此，經我院和电机工業管理局研究，决定將有关各部門和各厂現有的苏联电机制造工艺守則彙总，組織力量进行翻譯校对，正式刊印后發給各厂，以充分發揮苏联工艺資料的作用，使各厂在編制本厂的工艺守則时有所依据，并使每个工艺人員都能学习苏联的先进工艺資料。

根据各厂所报苏联工艺守則目录統計，各厂現有的苏联电机工艺守則有：換向器和集电环制造，定子和磁極綫圈制造，轉子和电樞綫圈制造，下綫，鉄心冲剪和裝配，浸漬，搪錫和接触电焊，裝配，試驗，油漆制造，电鍍，水輪發电机制造等方面的工艺守則总计約四百余份，原文約有 1500 多頁。現决定分三批印刷出版。第一批为設計局原已譯就的：換向器和集电环制造，定子和磁極綫圈制造，轉子和电樞綫圈制造，下綫，浸漬，鉄心冲剪和裝配，搪錫和接触电焊等八本工艺守則，原文約五百頁，均經再次校对后始付印。其余二批亦將按工艺过程分批付印。

各厂应組織有关工艺人員进行学习，并參照苏联工艺守則結合本厂具体情况，逐步制訂出本厂的工艺守則。

本彙編屬初次試編，由于時間的匆促，涉及的范围又广，更受校譯者水平的限制，其中錯誤定不少，希望各厂及有关單位指正。

參加此次彙編工作的有：电机工業管理局、設計局、一机部工艺与生产組織研究院、哈尔滨工業大学、哈尔滨电器制造学校及有关厂，并承哈尔滨工業大学电机系协助校譯，哈尔滨工業大学印刷厂协助印刷，特此志謝。

絕 緣 材 料

制 造 工 艺 守 則

目 录

序 号 名 称 編 号 頁 次

制 品 塗 漆

1. 石棉紙浸*88漆和*3漆工艺守則.....	8H320.....	1
2. 膠木紙板及其制件塗酚醛树脂漆工艺守則.....	11П83.....	3
3. 石棉紙塗漆工艺守則.....	ТП 6200.....	5
4. 电话紙和卷管紙塗漆工艺守則.....	ТП 6206.....	7
5. 电话紙和卷管紙刷酚醛树脂漆工艺守則.....	ТП 6206/2.....	9
6. 金屬包酚醛树脂紙絕緣工艺守則.....	ТП 6325.....	10
7. 产品及零件塗漆工艺守則.....	ТП 35730.....	15
8. 零件噴塗酚醛树脂漆工艺守則.....	ТП 35792.....	20
9. 压制板浸油工艺守則.....	ТП 36110.....	21
10. 膠木紙板浸漆工艺守則.....	ТП 87028.....	23
11. 絕緣紙塗漆工艺守則.....	ТП 87045.....	25
12. 电话紙及卷管紙（塗酚醛树脂漆者）技术条件.....	ТУ 4310.....	27
13. 零件噴耐油層及耐滑層工艺守則.....	ОБН.922.013.....	29
14. 絕緣紙板浸*447漆工艺守則.....	ОТД.922.008.....	32
15. 木質、石棉水泥、膠木紙板、膠木布板 及其他零件噴紅瓷漆工艺守則.....	ОТД.922.022.....	34
16. 5408号合成絕緣筒、絕緣管制造和双头螺栓、 軸等零件包絕緣工艺守則.....	ПП 170.....	36
17. 石棉水泥板浸瀝青后的一般修飾工艺守則.....	ПП 193 A.....	38
18. 紙張在塗漆机上塗漆工艺守則.....	ТП 295.....	41
19. 絕緣管胚件塗酚醛树脂漆工艺守則.....	ТП 317.....	43
20. 膠紙管塗Л2260瓷漆工艺守則.....	ТП 329.....	44
21. 膠木布板、膠木紙板及压制板制之絕緣 零件塗漆处理典型工艺守則.....	ЕО.046.104.....	45

浸 漬 漆

1. *8漆暫行制造工艺守則.....	8Л8.....	47
---------------------	----------	----

2. *9漆暫行工艺守則.....	8 Л 9.....	49
3. *14和*15浸漬用瀝青制造工艺守則.....	8 Л 14.....	51
4. *46 漆制造工艺守則.....	8 Л 46.....	53
5. *47和*49漆制造工艺守則.....	8 Л 47.....	55
6. *50 漆制造工艺守則.....	8 Л 50.....	58
7. *61 漆制造工艺守則.....	8 Л 61.....	60
8. Л 1100浸漬漆制造工艺守則.....	ТПЛ 1100.....	62
9. Л 1120(458)浸漬漆制造工艺守則.....	ТПЛ 1120.....	64
10. Л 1240浸漬漆制造工艺守則.....	ТПЛ 1240.....	66
11. Л 1240浸漬漆制造工艺守則.....	ТПЛ 1240.....	67
12. Л 1250浸漬漆制造工艺守則.....	ТПЛ 1250.....	68
13. Л 1261浸漬漆制造工艺守則.....	ТП 11261.....	70

塗 复 漆

1. *4漆暫行制造工艺守則.....	8 Л 4.....	73
2. *5漆暫行制造工艺守則.....	8 Л 5.....	75
3. *11 漆制造工艺守則.....	8 Л 11.....	77
4. *13 漆制造工艺守則.....	8 Л 13.....	79
5. *16漆制造工艺守則.....	8 Л 16.....	81
6. *26漆制造工艺守則.....	8 Л 26.....	83
7. *43瓷漆暫行制造工艺守則.....	8 Л 43.....	85
8. *51漆制造工艺守則.....	8 Л 51.....	87
9. *68漆制造工艺守則.....	8 Л 68.....	89
10. *83漆制造工艺守則.....	8 Л 83.....	91
11. 油質树脂混合物(上瓷漆用)制造工艺守則.....	8 Л 98.....	93
12. *342漆制造工艺守則.....	8 Л 342.....	95
13. *347木模用紅漆暫行制造工艺守則.....	8 Л 347.....	97
14. *355、*356和*357漆制造工艺守則.....	8 Л 355.....	99
15. *358漆制造工艺守則.....	8 Л 358.....	100
16. *361彈簧用漆制造工艺守則.....	8 Л 361.....	101
17. *367漆制造工艺守則.....	8 Л 367.....	103
18. *389漆制造工艺守則.....	8 Л 389.....	105
19. 第八車間發电机鉄心标志用塗料制造工艺守則.....	8 Л 400.....	106
20. Л 2240塗复漆制造工艺守則.....	ТПЛ 2240.....	107
21. Л 2260塗复漆制造工艺守則.....	ТПЛ 2260.....	109
22. Л 2260塗复漆制造工艺守則.....	ТПЛ 2260/2.....	111

23. Л2320及Л2320/1塗复漆(旧#462漆)制造 工艺守则.....	ТПЛ 2320, 2320/1.....	113
24. Л2420塗复漆制造工艺守则.....	ТПЛ 2420.....	116
25. Л2463塗复漆(絕緣用气干性灰瓷漆)制造 工艺守则.....	ТПЛ 2463.....	117
26. Л2465絕緣和油漆兩用深灰色瓷漆制造工艺守则...	ТПЛ 2465.....	119
27. 照相版名牌塗漆用伊基多尔漆制造工艺守则.....	ТП 35769.....	121
28. 工厂名牌用黑色酒精虫膠漆制造工艺守则.....	ТП 86064.....	122
29. #156电工絕緣用塗复漆制造工艺守则.....	ОБН.644.006.....	123
30. 底漆制造工艺守则.....	ПП 623.....	124

膠 粘 漆

1. #6漆和#7漆制造工艺守则.....	8 Л 7.....	127
2. #12 漆制造工艺守则.....	8 Л12.....	129
3. #30、#31、#32、#33、#34、#35漆制造工艺守则.....	8 Л30.....	131
4. #41 漆制造工艺守则.....	8 Л41.....	133
5. #42 漆制造工艺守则.....	8 Л42.....	135
6. #67 漆制造工艺守则.....	8 Л67.....	137
7. #80 漆制造工艺守则.....	8 Л80.....	139
8. #81 漆制造工艺守则.....	8 Л81.....	141
9. #85、#86、#87漆制造工艺守则	8 Л85.....	143
10. #88 漆制造工艺守则.....	8 Л88.....	145
11. #89 漆制造工艺守则.....	8 Л89.....	147
12. #90 漆制造工艺守则.....	8 Л90.....	149
13. #91 漆制造工艺守则.....	8 Л91.....	151
14. #91 漆制造工艺守则.....	8 Л91.....	153
15. #92 漆暫行工艺守则.....	8 Л92.....	155
16. #99 漆暫行工艺守则.....	8 Л99.....	157
17. “Тормопрен” 膠液的制造及其应用	8 Л702.....	159
18. 金屬用#88膠粘貼橡皮工艺守则.....	8 Л702.....	161
19. Л3101膠粘漆制造工艺守则.....	ТПЛ 3101.....	163
20. Л3131膠粘漆(20%多元酸树脂漆)制造 工艺守则.....	ТПЛ 3131.....	165
21. 30%多元酸树脂漆制造工艺守则.....	ТПЛ 3132.....	166
22. 40%多元酸树脂漆制造工艺守则.....	ТПЛ 3138.....	167

23. Л3139膠粘漆(50%多元酸樹脂漆)制造 工艺守則.....	ТПЛ 3139.....	168
24. Л3141膠粘漆制造工艺守則.....	ТПЛ 3141.....	169
25. Л3152膠粘漆制造工艺守則.....	ТПЛ 3152.....	170
26. Л3160硝基多元酸樹脂膠粘漆制造工艺过程.....	ТПЛ 3160.....	171
27. Л3222多元酸酚醛樹脂膠粘漆制造工艺守則.....	ТПЛ 3222.....	172
28. Л3248膠粘漆(10%酚醛樹脂漆)制造工艺守則.....	ТПЛ 3248.....	173
29. Л3249膠粘漆(20%酚醛樹脂漆)制造工艺守則.....	ТПЛ 3249.....	174
30. Л3250膠粘漆(30%酚醛樹脂漆)制造工艺守則.....	ТПЛ 3250.....	175
31. Л3251膠粘漆(40%酚醛樹脂漆)制造工艺守則.....	ТПЛ 3251.....	176
32. *88 粘漆制造工艺守則.....	ОБН.644.041.....	177
33. *7电工絕緣膠粘漆制造工艺守則.....	ОБН.644.044.....	178
34. *33 膠粘漆制造工艺守則.....	ОБН.644.046.....	179
35. 多元酸樹脂漆技术条件.....	ОТД.504.000.....	180
36. 多元酸樹脂漆和多元酸酚醛樹脂漆 制造工艺守則.....	ОТЛ.900.000.....	181
37. 伊基多尔酚醛樹脂漆制造工艺守則.....	ОТД.900.001.....	183
38. 膠粘金屬和塑料用膠.....	ЕО.029.001.....	185

特 种 漆

1. *56漆和*57漆制造工艺守則.....	8 Л56.....	193
-------------------------	------------	-----

制 漆 原 料

1. *27 漆制造工艺守則.....	8 Л27.....	195
2. *28 漆制造工艺守則.....	8 Л28.....	198
3. *37 干燥剂制造工艺守則.....	8 Л37.....	200
4. *37 干燥剂制造工艺守則.....	8 Л37.....	202
5. *38 树脂制造工艺守則.....	8 Л38.....	204
6. *44 松脂酸鹽制造工艺守則.....	8 Л44.....	206
7. *45 松脂酸鹽制造工艺守則.....	8 Л45.....	208
8. *48 干燥剂制造工艺守則.....	8 Л48.....	210
9. *48 干燥剂制造工艺守則.....	8 Л48.....	213
10. *71 松脂酸鹽制造工艺守則.....	8 Л71.....	215
11. *72 松脂酸鹽制造工艺守則.....	8 Л72.....	217

序 号	名 称	編 号	頁 次
12.	亞麻仁油脂肪酸制造工艺守則	8 Л73	219
13.	*75 油制造工艺守則	8 Л75	221
14.	*76 油制造工艺守則	8 Л76	222
15.	*77 油制造工艺守則	8 Л77	223
16.	*78 油制造工艺守則	8 Л78	225
17.	*79 油暫行制造工艺守則	8 Л79	226
18.	*84 树脂制造工艺守則	8 Л84	228
19.	*94 树脂制造工艺守則	8 Л94	230
20.	松脂酸錳制造工艺守則	ТП 6750	232
21.	熟亞麻仁油制造工艺守則	ТП 6770	233
22.	眞空脫水甲酚醑(苯酚)树脂制造工艺守則	ТП 38150	234
23.	水乳酚醑树脂制造工艺守則	ТП 38151	236
24.	多元酸树脂制造工艺守則	ТП 38160	238
25.	B X5400松脂酸錳制造工艺守則	ТП 38303	240
26.	B X1301酯化松香制造工艺守則	ТП 86004	242
27.	熟瀝青制造工艺守則	ТП 86011	243
28.	B X1300再熔松香制造工艺守則	ТП 86012	244
29.	松脂酸鉛錳制造工艺守則	ТП 86013	245
30.	B X5404液体亞麻仁油酸鹽制造工艺守則	ТП 86022	246
31.	亞麻仁油脂肪酸制造工艺守則	ТП 86023	247
32.	B K1001油質多元酸树脂漆制造工艺守則	ТП 86033	249
33.	B X5303熟甘油制造工艺守則	ТП 86035	251
34.	B K8000天然干性油制造工艺守則	ТП 86048	252
35.	B K2002硝基多元酸树脂漆制造工艺守則	ТП 86049	254
36.	松香溶液制造工艺守則	ОБН. 913.001	255

填 充 膠

1.	Л4100膠制造工艺守則	ТПЛ 4100	257
2.	Л4200膠制造工艺守則	ТПЛ 4200	258
3.	Л4301填充膠制造工艺守則	ТПЛ 4301	259
4.	Л4405塗抹用膠制造工艺守則	ТПЛ 4405	261

漆布及合成薄膜紙

1.	黑漆布制造工艺守則	8И81	263
----	-----------	------	-----

2. # 90多元酸酐醛树脂漆粘合成薄膜紙制造工艺守則	8И145	267
3. 手工制造 # 88多元酸酐醛树脂漆粘之合成薄膜玻璃布暂行工艺守則	8И146	269
4. 合成薄膜紙帶制造工艺	8И151	271
5. 布底或綢底黃漆布 (浸漆四次者) 制造工艺守則	8Л301	276
6. 黑漆布技术条件	9И81	279
7. 5424号絕緣 (漆布-絕緣紙板) 制造工艺守則	ПП 628	281

層 狀 塑 料 制 品

1. 依什立脫 (Изолит) 絕緣管制造工艺守則	8И86	283
2. 膠木布板制造工艺守則	8И170	287
3. 石棉膠木布板暂行压制工艺守則	8И174	289
4. 酪素膠粘之紙管制造工艺守則	8И225	291
5. 絕緣墊圈压制工艺守則	8И350	295
6. 絕緣紙技术条件	9И57	297
7. 石棉膠木布板暂行技术条件	9И174	299
8. 膠木紙管和膠木玻璃管制造工艺守則	ТП86061	301
9. 零件包 5409 号膠木紙絕緣工艺守則	ПП54	304
10. 5407及5418号合成絕緣之絕緣管制造工艺守則	ПП55	306
11. 絕緣管卷制工艺守則	ТП228	308

粉 狀 塑 料 制 品

1. 石棉水泥冷压粉及其压制品制造工艺守則	8И83	311
2. 接綫板制造工艺守則	8И87	314
3. 黑色碎布膠木粉制造工艺守則 (暫行)	8И171	316
4. 碎紙膠木粉制造工艺守則	8И320	318
5. 石棉水泥冷压粉技术条件	9И83	323
6. 碎紙膠木粉技术条件	9И173	325
7. 水泥石棉塑料制品制造工艺守則	ТП6651	328
8. В П101苯酚塑料、В П131棉花酚醛塑料、В П201耐熱塑料制之零件压制工艺守則	ТП86090	330
9. 石棉水泥塑料粉压制材料技术条件	ОТД. 503. 002	334
10. 石棉木粉膠木粉压制材料技术条件	ОТД. 503. 003	336
11. 碎紙木粉膠木粉压制材料技术条件	ОТД. 503. 013	338

12. 石棉木粉膠木粉压制材料制造工艺守則·····	ОТД. 904. 000·····	340
13. 塑料零件热压、加工和修飾工艺守則·····	ОТД. 947. 001·····	342
14. 石棉水泥塑料粉之成型零件压制工艺守則·····	ОТД. 947. 003·····	347
15. 不作修飾之石棉水泥板磨制及拋光工艺守則·····	ПП605·····	350
16. 塑料制品制造工艺守則·····	ЕО. 046. 007·····	351

云 母 制 品

1. 多元酸酐醛树脂漆粘之成張云母紙制造工艺守則·····	8И80·····	363
2. 云母再生暫行工艺守則·····	8И101·····	365
3. 塑型云母板（手工法貼制者）制造工艺守則·····	8И130·····	368
4. *91 多元酸酐醛树脂漆粘之襯垫云母板制造工艺守則·····	8И135·····	371
（代替8Л218）		
5. 汽輪發电机轉子匝間絕緣用耐溫云母板制造工艺守則·····	8И136·····	375
6. 柔軟云母板（手工貼制者）制造工艺守則·····	8И137·····	378
7. 硬質压制云母板制造工艺守則·····	8И140·····	381
8. #99漆粘之汽輪發电机轉子用云母板制造工艺守則·····	8И141·····	384
9. 換向器云母板（虫膠漆粘者）制造工艺守則·····	8И181·····	387
10. #88和#89多元酸酐醛树脂漆粘之成卷單層玻璃 云母紙制造工艺守則·····	8И201·····	391
11. #88和#89多元酸酐醛树脂漆粘之玻璃云母紙制 造工艺守則（手工法）·····	8И202·····	394
12. #85多元酸树脂漆粘之塑型云母板制造工艺守則·····	8Л207·····	397
13. 硬云母板制造工艺守則·····	8Л210·····	401
14. 高压电机用云母板胚制造工艺守則·····	8Л211·····	405
15. #7伊基多尔酐醛树脂漆粘之云母紙制造工艺守則·····	8Л215·····	407
16. #90和#92多元酸酐醛树脂漆粘之成卷云母紙制造 工艺守則·····	8Л216·····	410
17. 紙底黑云母帶制造工艺守則·····	8Л220·····	413
18. 襯垫云母板技术条件·····	9И135·····	420
19. 紙底黑云母帶技术条件·····	9И156·····	423
20. 玻璃云母紙（成卷和成張）暫行技术条件·····	9И201·····	427
21. 云母板（有补强材料、但不經压制者）制造工艺守則·····	ТП 6435·····	429
22. 0.1公厘厚云母紙技术条件·····	ОТД. 503.012·····	432
23. 0.1公厘厚云母紙制造工艺守則·····	ОТД. 906.002·····	433
24. 云母板制造工艺守則·····	ТП 168·····	434
25. 云母帶制造工艺守則·····	ТП 281·····	436

油灰以及其他电工用材料

1. # 18酚醛树脂油灰制造工艺守则·····	8Л18·····	437
2. # 20油灰制造工艺守则·····	8Л20·····	439
3. # 21油灰制造工艺守则·····	8Л21·····	440
4. # 22絕緣用多元酸树脂油灰制造工艺守则·····	8Л22·····	442
5. # 25云母皂暫行制造工艺守则·····	8Л25·····	444
6. # 97膏制造工艺守则·····	8Л97·····	446
7. ГОИ型拋光用膏暫行制造工艺守则·····	8Л100·····	448
8. 膩子和底漆制造工艺守则·····	8Л150·····	449
9. 賽璐珞膠母行制造工艺守则·····	8Л330·····	453
10. # 303塗料制造工艺守则·····	8Л333·····	454
11. # 392羊毛脂潤滑油制造工艺守则·····	8Л392·····	456
12. 工業用油(动物油代用品)制造工艺守则·····	8Л700·····	457
13. 淀粉漿糊制造工艺守则·····	8Л701·····	458
14. *2电工絕緣用油灰技术条件·····	ОБН. 644. 076·····	459
15. *18酚醛树脂油灰制造工艺守则·····	ОБН. 902. 001·····	460
16. 云母皂制造工艺守则·····	ОБН. 906. 013·····	462
17. 防銹剂制造工艺守则·····	ОБН. 909. 000·····	463
18. *2浸漬用膠制造工艺守则·····	ОБН. 909. 002·····	464
19. 油灰技术条件·····	ОТД. 504. 001·····	465
20. 8604号电工絕緣用油灰制造工艺守则·····	ПП618·····	467
21. 填料制造以及K型、KO型和MA191/10型电机綫圖 元件出綫头上絕緣套工艺守则·····	ТП250·····	468
22. 石英砂技术条件·····	ТУ4860·····	469

杂 項

1. 絕緣材料和半制品試样暫行选取守则·····	8И85/1·····	471
2. 絕緣材料和半制品試样暫行选取守则·····	8И85/2·····	472
3. 电工絕緣用漆膠材料技术条件·····	9Л1·····	474
4. 酸值測定法(摘自“油漆材料及塗复層的标准 試驗法彙編”)·····	ТУ4202-54 СМН-2·····	475
5. 織物粘合强度的測定法(摘自“油漆材料及 塗复層的标准試驗法彙編”)·····	ТУ4202-54 СМН-13·····	477

附 录

中俄名詞对照表·····	495
--------------	-----

石棉紙浸#88漆和#3漆

8 H 3 2 0

工 艺 守 則

共 頁 第 頁

一 材 料

1. 石棉紙，厚0.2~0.3mm。
2. #88漆（工厂規格 8Л88）及#3漆（工厂規格 8Л3）。
3. 酒精（OCT 278），稀釋漆用。
4. 苯（OCT 10463-39），稀釋漆用。
5. 滑石粉 OCT 2522。

二 設 备

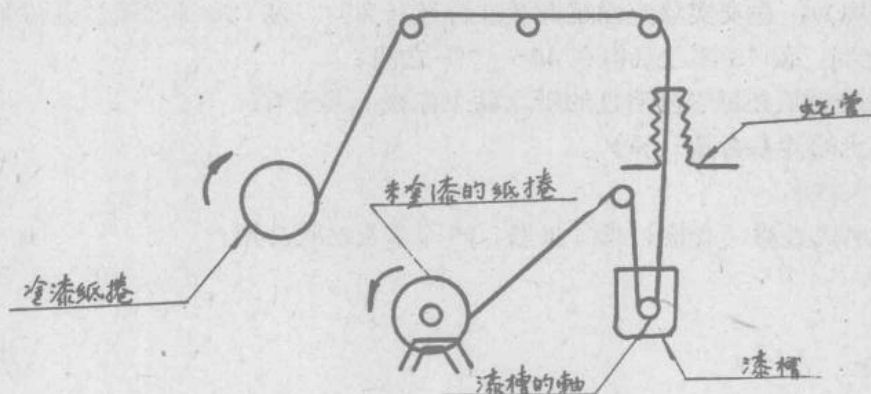
6. 立式浸漬机。

三 夾 具

7. 漆桶，附倒漆裝置，注漆于漆槽之用。
8. 鉄盒裝滑石粉用。

四 工 具

9. 剪力，裁紙用。
10. 板刷。
11. 液体比重計刻度为 0.07-1。
12. 150°C 溫度計。



石棉紙行走路線示意圖

审 定 日 期

年

月

日

五 浸漬工艺过程

13. 把紙卷裝到送料輥上。
14. 使石棉紙的起始端通过各个輥軸，使之距漆槽內的漆輥約 1 公尺。
15. 从上部的几个主动軸軸上放下用電話紙做的导向帶。
16. 用糊精把石棉紙和電話紙粘起。
17. 察看漆槽是否清潔，并須用干淨的抹布擦淨漆槽，再裝以漆。
18. 用苯和酒精的混合液（混合比为 1:1）把漆稀釋到所需的密度。
19. 用液体比重計檢查漆之密度。

88 漆的密度須在 0.948~0.955 之間，# 3 漆的密度則須在 0.980~0.990 之間。

20. 把蒸汽通入浸漬机干燥室的蛇形管內。

21. 干燥室的溫度应在 70~80°C 之間。

注：干燥室的溫度系用浸漬塔上部距紙 100 公厘之处的溫度計測得。

22. 开动傳动各个主动軸的电动机。紙張的行走速度为 35~40 公尺/小时。

23. 必須注意紙張由漆槽內出来时，兩面都得塗着均匀的一層漆。

24. 紙張上一有漆的流痕时，即須使浸漬机停車，檢查漆的密度是否合乎第 19 項所要求之值。

25. 随着紙張浸 #88 漆后一点点卷到受料輥时，即須在其上不断地撒以滑石粉，以免紙張彼此粘住。

質 量 檢 查

26. 紙上应有均匀的一層漆，不得有流痕、未浸入之处或無关雜質。

27. 技术檢查科須經常檢查漆之密度以及浸漬質量。

28. 技术檢查科檢查員得每班兩次自成卷石棉紙上剪取 100×100 公厘大小的試样（每次一塊），送交實驗室測定其漆基含量（%）。浸 #88 漆之紙，其漆基含量得在 36~40% 之間，浸 #3 漆之紙得在 40~45% 之間。

29. 檢查員須在每卷浸漬过的紙上貼上标籤，其上有：

a. 紙上的漆基含量（%）。

b. 工人姓名。

c. 技术檢查科 [合格] 或 [報廢] 的印章及驗收日期。

本工艺守则适用于加工过的膠木紙板塗酚醛樹脂漆，其目的乃是作防潮和裝飾層用。

一 材 料

1. 膠木板塗酚醛樹脂漆時須用下列材料：

- (1) *5 酚醛樹脂漆，工厂規格 8П5。
- (2) *5 酚醛樹脂漆，但已稀釋至濃度為 5%。
- (3) 180 号砂紙（粒度号数符合 ГОСТ 3647-47）。
- (4) 紗布，ГОСТ 30112-40。
- (5) 二甲苯，OCT 10465-39。
- (6) 膠木紙板，OCT 2718-54。

二 工 夾 具

2. 膠木紙板塗酚醛樹脂漆時須用下列工夾具：

- (1) 軟管式噴漆器。
- (2) 板刷。
- (3) 密閉式帶蓋漆槽多只，膠木紙板浸漆用。
- (4) 吊鉤及悬挂零件用的器具。

三 工 艺 过 程

A. B 牌号膠木紙板制之电机和电器零件

2. 用抹布蘸上二甲苯，擦去加工好的膠木紙板及其他膠木紙板制件面上的污垢和油迹，然后即用清潔而又干燥的紗布擦干之。

4. 使零件在 90~100°C 的溫度下干燥之，为时 1.5~2 小时。

5. 將膠木紙板和膠木紙板零件的一切表面（加工过的和未加工过的）都用噴漆器噴上薄而勻的一層酚醛樹脂漆，不得有漏噴处。

小零件則均用浸沉法塗漆。

6. 使膠木紙板先在 18~20°C 下干燥 3 小时，然后再裝到冷的、未加热的烘爐內，逐漸將爐溫升至 60~70°C，干燥 1.5~2 小时。

7. 膠木紙板干燥后有漆塊（流痕）时，則須先用 180 号砂紙打光，再用壓縮空氣吹去灰塵，或用清潔而又干燥的紗布擦去之。

审 定 日 期

年 月 日

8. 噴第二次漆，其法同第5項。

9. 使膠木紙板先在 $18\sim 20^{\circ}\text{C}$ 的溫度下干燥1小時，再將其裝入冷的、未加熱的烘爐內，逐漸將爐溫升至 $80\sim 90^{\circ}\text{C}$ ，干燥1時，然后又逐漸將爐溫升至 $110\sim 120^{\circ}\text{C}$ ，干燥2~3小時。卸取零件之前，須先將烘爐冷卻至爐溫不超過 50°C 。

10. 噴漆質量檢查。漆層須均勻、光澤、堅固（指甲刮不掉），不得有氣泡，漆塊及漏噴處。

注：漆膜的缺陷不大時則可在裝配好電器之後用180號砂紙打光其表面，再用刷子刷上均勻的一層漆。

B. Г 牌號膠木紙板制之電機和電器零件

11. 需要塗酚醛樹脂漆的只是膠木紙板的各個加工面（端面、斜棱、孔壁）。

注：膠木紙板制件面上有機械損傷時，則須按本守則A節各項噴漆之，制件四側業經銑切加工者亦然。

12. 清理各個加工過的表面，其法與本守則第3項所規定者同。

13. 將各個加工表面都用刷子刷上或用藥棉抹上薄薄的、均勻的一層漆，不得有遺漏之處。小零件則系浸漆。

在塗漆過程中，一旦有酚醛樹脂漆落至不須塗漆的表面上時，須立即用干淨紗布仔細擦去，再用紗布蘸上5%濃度的酚醛樹脂漆溶液擦得干干淨淨，不得待其干在表面上。

14. 將膠木紙板干燥之，其法與本守則第6項所述者同，或在 $18\sim 20^{\circ}\text{C}$ 的溫度的空氣中干燥4~6小時。

15. 塗第二層漆，並使之干燥，其法與本守則第9項所述者同*。

16. 塗漆質量檢查。漆層須光澤、堅固（指甲刮不去），不得有漆塊、氣泡和漏塗處。

四 安全技術規程

17. 使用酚醛樹脂漆時有失火的危險，為此在工作地點嚴禁一切煙火（吸煙、電焊等等）。

工作完畢之後須將漆及溶劑送交工長保管。

18. 漆及溶劑均須貯放在密閉式帶蓋容器內。

*注：凡只需加工面塗酚醛樹脂漆的一般的制件均系在 $18\sim 20^{\circ}\text{C}$ 的空氣中干燥之，塗第一次後為3~4小時，塗第二次後為8~10小時。

石棉紙塗漆工藝守則

Т П 6200

共 頁 第 頁

一 材 料

1. 石棉紙，0.2~0.3公厘厚。
2. 30%、40%及50%多元酸樹脂漆。

二 設 備

1. 臥式塗漆機。
2. 白鐵桶，貯漆用。

三 制 造 過 程

1. 將蒸汽通入塗漆機的散熱器中。
2. 將石棉紙卷裝在送料軸上，再將石棉紙的一端粘在電話紙上，而電話紙則穿過干燥室拉到受料軸上。
3. 將漆槽中注滿30%多元酸樹脂漆（單面塗漆）。
4. 當干燥室中部的溫度達到70~75°C時，即開動塗漆機，開始塗漆。
5. 紙張塗漆時，必須注意下列事項：
 - a) 注意槽內漆面之高，漆面須與下塗漆軸軸頸相平。
 - b) 注意紙張是否緊貼在塗漆軸的整個表面上。
 - b) 注意干燥室內的溫度，干燥室的溫度必須在上述範圍（70~80°）內。
 - r) 注意塗漆紙紙卷的外徑。紙卷外徑達150~160公厘時，即在靠近紙卷之處將紙截斷，自受料軸上取下紙卷，再放上另一管芯繼續塗漆。
6. 塗漆完畢之後，即從受料軸上取下紙卷，將其重新裝在送料軸上，以便在紙的另一面上塗漆。
7. 以同法（見第3節第2項）將石棉紙的一頭固定好。
8. 將漆槽中注滿50%多元酸樹脂漆。
9. 開動塗漆機，開始塗漆（塗第二面）。
10. 紙張塗漆時，必須像第3節第5項所規定的那樣注意塗漆過程。

注：紙張塗漆（塗第二面）之前，必須將塗漆機停車20分鐘。
11. 塗漆完畢之後，即從受料軸上取下紙卷，將其豎着放在涼爽的地方。

審 定 日 期

年

月

日