
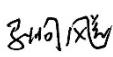



 镇海石化工程 股份有限公司	<h1>说明书</h1>	档案号	250280C-明
		改	0
		页码	共 9 页 第 1 页

海 石 化 工
海 旧 管 E18 改

改				
说 明				
日 期	2025-05-23			
审 核	钟荣颖			
校 核	马炯飏			
设 计	张葵			



 镇海石化工程 股份有限公司	说明书	档案号	250280C-明
		改	0
		页码	共 9 页 第 2 页

1

2 管 理

3 参 考 工 程

3.1

GB 50160-2008

2018

SH/T 3405-2017

SH 3012-2011

 镇海石化工程 股份有限公司	说明书	档案号	250280C-明
		改	0
		页码	共 9 页 第 3 页

SH/T 3059-2012

SH/T 3022-2019

SH/T 3010-2013

SH/T 3041-2016

SH/T 3043-2014

镇海石化工程
股份有限公司

说明书

档案号

250280C-明

改

0

 镇海石化工程 股份有限公司	说明书	档案号	250280C-明
		改	0
		页码	共 9 页 第 5 页

4.6-1

代号	使用场合	除锈、防腐涂漆	涂层干膜总厚度
PA5	保温碳素钢、合金钢管道， 操作温度 -20~120℃， 保温层下腐 环 下	表面用喷射或抛射除锈 (Sa2.5) 底漆：环氧云铁漆 1 道，干膜厚度 $\geq 100 \mu\text{m}$ 中间漆：环氧云铁漆 1 道，干膜厚度 $\geq 100 \mu\text{m}$	$\geq 200 \mu\text{m}$
PA6	保温碳素钢、合金钢管道， 操作温度 120~200℃， 保温层下腐 环 下	表面用喷射或抛射除锈 (Sa2.5) 底漆：环氧酚醛漆 1 道，干膜厚度 $\geq 100 \mu\text{m}$ 面漆：环氧酚醛漆 1 道，干膜厚度 $\geq 100 \mu\text{m}$	$\geq 200 \mu\text{m}$
PA7	保温碳素钢、合金钢管道， 操作温度 200~400℃， 保温层下腐 环 下	表面用喷射或抛射除锈 (Sa2.5) 底漆：无机富锌底漆 1 道，干膜厚度 $\geq 70 \mu\text{m}$	$\geq 70 \mu\text{m}$

2

3

 镇海石化工程 股份有限公司	说明书	档案号	250280C-明
		改	0
		页码	共 9 页 第 6 页

3

4

5.3

 镇海石化工程 股份有限公司	<h1>说明书</h1>	档案号	250280C-明
		改	0
		页码	共 9 页 第 7 页

8923.1 2011

4

5

4

5.7

1

GB50126-2008

GB/T50185-2019

2

1

3

DN 100

3

45

3 5

DN 100

45

2 4

PT015-2023

4

#/SH 0705-2016

8.5.3

a

20

20 0.5

450

5 14



500



2

25

20 0.8



\$

10

500

25

20

0.8



%

500

450

&

350°C

-65°C

 镇海石化工程 股份有限公司	说明书	档案号	250280C-明
		改	0
		页码	共 9 页 第 9 页

2