



MTS-□□工□□准

工□□准号：05-02

修□：A

- 1.1 名称：成品面等□□□方法
- 1.2 工□□准□□：保□性涂□
- 1.3 目的/描述（原因/□□/方式）：提供区分保□性涂料表面要求的□□方法。本□准旨在□同保□性涂□□□中的其他□准一起使用。如涂漆、□□等示例。
- 1.4 □示：左□□示□右□注□添加了内容，使其更加明确。□示□□品表面的示例。本□准适用于所有□品，而非□限示例中的内容。

识别图示	识别注释
<p>密切观察</p> <p>控制面板</p> <p>铭牌</p> <p>电子控制面板</p> <p>密切观察</p> <p>第 1 级</p>	<p>第 1 级：本级中的表面为高外观等级，需要最高级别的表面完成度。第 1 级涂层包括用户控制面板、电子产品面板以及整合用户界面区域或表面的材料表面，这些表面在设备日常运行过程中将被近距离观察。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 一般合格准则 第 1 级涂层要求，在荧光灯照明环境下，与视线垂直的 18 英寸距离内的表面应无可见的不一致或不连续。涂料应保持一致且表面、材质、颜色或光泽无任何可视缺陷或瑕疵。 ○ 具体合格准则 第 1 级涂层上的装配/机械加工痕迹、剥落、划痕、磨痕、涂脏、过度喷涂、橘皮皱、垂流、泥土颗粒、疵点和条痕均被视为不可接受。

使用前□□修□内容

打印本不受控制

打印日期：6/17/15

工□□准□最低要求，并可以被工程□□、采□□□、和/或参考□格取代。

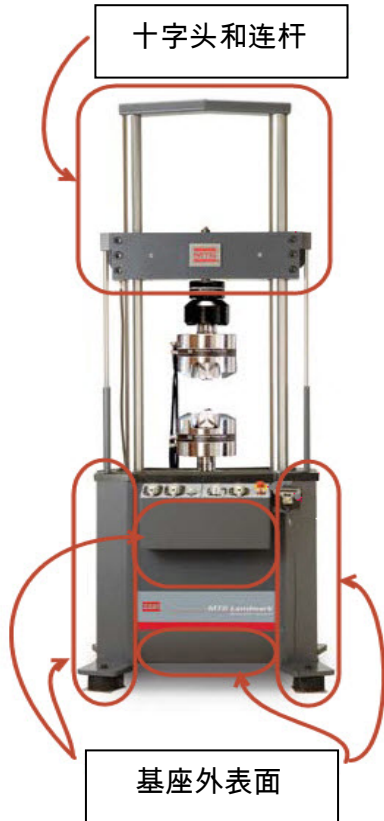
□有信息—根据 MTS 系□公司指示使用



MTS-□□工□□准

工□□准号：05-02

修□：A



第2级：本级中的表面是指设备在日常运行中，普通观察可见的区域。包括：负载基座和十字头的外表面、控制台侧板和后门，等。该涂层是构成外观表面的最常见材料。

如未指定涂料等级，则默认为第2级。

○ **一般合格准则**

第2级涂料要求，在荧光灯照明环境下，与视线垂直的3英尺距离内的表面可见缺陷不得多于2处，12×12英寸区域内缺陷直径大小不得超过0.030英寸，或符合下面具体合格准则的规定要求。不允许有材质、颜色或光泽的不一致或不连续。

○ **具体合格准则**

- 轻微破损（包括底面和涂层）：第2级涂料上的划痕、磨痕、涂脏等被视为不可接受。
- 第2级涂层上的过渡喷涂/干喷被视为不可接受。
- 第2级涂层上的疵点被视为不可接受。
- 第2级涂层上的材质不连续，如条痕，被视为不可接受。
- 第2级涂层上的橘皮皱、垂流和装配/机械加工痕迹是可以接受的，前提是在荧光灯照明环境下，与视线垂直的3英尺距离内，上述情况目视不可见。
- 被涂料完全包裹并牢固附着的小泥土颗粒如果不对涂料完整性或屏幕/打印或图像应用造成影响，则被视为是可接受的，前提是在荧光灯照明环境下，与视线垂直的3英尺距离内，上述情况目视不可见。

打印本不受控制

打印日期：6/17/15

底要求，并可以被工程□□、采□□□、和/或参考□格取代。

□有信息—根据 MTS 系□公司指示使用



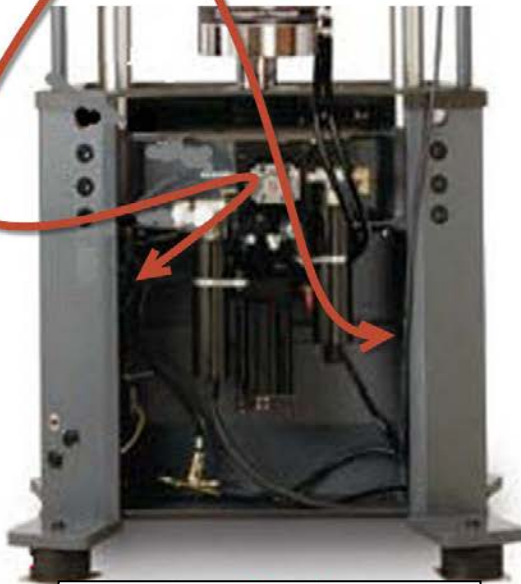
MTS-□□工□□准

工□□准号：05-02

修□：A



内部表面



偶尔观察或不可见

第 3 级：本级中的表面通常指不可见的内部表面区域，从较远距离观察的区域，或仅在例行维护时被客户或维护技术人员偶尔看到的区域。此涂料等级的应用包括材料的表面，如基座、储存设备、大型焊件和铸件。

○ **一般合格准则**

所有第 3 级涂层应不存在影响涂层整体保护完整性的不一致或不连续，或符合下面具体合格准则的规定要求。

○ **具体合格准则**

- 轻微破损（包括底面和涂层）：轻微的划痕、磨痕、涂脏等是不可接受的，前提是底面金属和表面无锋利的毛刺，且无金属裸露。
- 允许过度喷涂/干喷，前提是附着牢固且不影响组装过程、生产功能、产品安全或图像应用。
- 第 3 级涂层允许存在不暴露金属的斑点。
- 橘皮皱、垂流是可接受的，前提是其不影响组装过程、生产功能、产品安全或图像应用。
- 被涂料完全包裹并牢固附着的小泥土颗粒如果不对涂料完整性造成影响，且不影响组装过程、生产功能、产品安全或图像应用时，则被视为第 3 级下可接受的情况。
- 第 3 级涂层上的材质不连续，如条痕，被视为不可接受。

打印本不受控制

打印日期：6/17/15

工□□准□最低要求，并可以被工程□□、采□□□、和/或参考□格取代。

□有信息—根据 MTS 系□公司指示使用



MTS-□□工□□准

工□□准号：05-02

修□：A



MTS-□□工□□准

工□□准号：05-02

修□：A

2 修□□史和□核

修订历史			
修订	更改描述	作者	生效日期
A	首次发布	D. Winslow	4/15/2013

当前修订版本审核		
名称/功能	签名	日期
Stephen Jordheim /工艺标准流程负责人	(文件批准)	
Al Rivers /工艺标准协同负责人	(文件批准)	