**中国铸造协会《熔模铸造用硅溶胶涂料性能检测方法》内部讨论稿（2024.1）意见汇总处理表**

负责编制单位：惠州市吉邦精密技术有限公司 承办人：张兵 时间： 2024年`1月8日

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 标准章节条款 | 意见内容 | 修改为 | 提出人 | 处理结果 |
| 1 | 引言 | 第1段简化精铸论述 | 着重强调硅溶胶涂料的重要性 | 周泽衡 | 采纳 |
| 2 | 3 术语定义 | 只有粉液体积比 | 增加与硅溶胶涂料有关的所有定义术语 | 周泽衡 | 采纳 |
| 3 | 4 分类与代号 | 可以删除，增加“总则” | 删除分类与代号，增加“总则” | 海潮 | 采纳 |
| 4 | 5.1 | 应注明“相对粘度” | 增加“流杯粘度” | 颜宏 | 不采纳 |
| 5 | 5.1.1 | 增加国标检测杯 | 增加国标检测杯的检测方法 | 姜淼 | 采纳 |
| 6 | 5.1.2 | 增加詹氏杯的尺寸公差 | 增加:相关的尺寸 | 李彦平 | 采纳 |
| 7 | 5.1.2.2 | 机械手用的料桶很大，应规定具体的检测部位 | 在5.1.2.2.2和4.1.2.2.3中已经阐述，不再修改 | 李彦平 | 不采纳 |
| 8 | 5.1.3.1 | 应规定涂料熟化的搅拌时间 | 在配制涂料的工艺文件中有规定，不再重复 | 李文权 | 不采纳 |
| 9 | 5.3.2.2.4 | 误差6% | 应修改为5% | 李文权 | 采纳 |
| 10 | 5.4.1 | 不能用PH值检测仪检测涂料的PH值 | 修改标准的需要部分 | 李彦平 | 采纳 |
| 11 | 5.6.2.1 | 3700rpm，应改为＞3000 rpm | 修改 | 王国顺 | 采纳 |
| 12 | 5.6 | 增加“重量比” | 涂料粉液比为：重量比和体积比两种 | 张耘 | 采纳 |
| 13 | 5.7 | 删除涂料菌落 | 涂料＜72h，检测不到涂料中的菌落 | 施利进 | 采纳 |
|  |  |  |  |  |  |

团体标准内部研讨会共收集意见或建议13条，采纳10条，不采纳3条。