

苏联油漆工业产品标准 和技术条件选編

II

〔苏联〕A·Д·茹科娃等 合編
盛景祥 选译

中国工业出版社

苏联油漆工业产品标准 和技术条件选編

II

〔苏联〕A·П·茹科娃等 合編



中国工业出版社

本书系譯自苏联化学工业部“油漆工业产品标准和技术条件汇编”第四册及第五册，其中部分选譯自第二册与其他資料。本选編是硝化纖維素与乙基纖維素为原料的油漆产品标准，供我国使用这方面油漆以及生产这方面油漆的人員参考。

本书由盛景祥同志选譯，李維周同志校訂。

苏联油漆工业产品标准 和技术条件选編

I

盛 景 祥 选譯

*

化学工业部图书編輯室編輯 (北京安定門外和平里7区8号楼)

中国工业出版社出版 (北京修睦路丙10号)

北京市书刊出版业营业登记证出字第110号

中国工业出版社第四印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·各地新华书店經售

*

开本 $850 \times 1168^{1/32}$ ·印张 $7^{13/16}$ ·字数262,000

1965年4月北京第一版·1965年4月北京第一次印刷

印数0001—4,260·定价(科五)1.10元

*

統一书号: 15165·3756(化工-346)

前 言

苏联国立化学文献科学技术出版社在 1952 年曾出版过三册油漆工业产品标准和技术条件汇编。这三册共分十二章，其基本内容是：

第 一 册

- I. 油性清漆、瀝青清漆和粘結剂，
- II. 磁漆及油性底漆，
- III. 油性和非油性厚漆，
- IV. 美术用色漆、清漆、溶剂，
- V. 清漆半制品。

第 二 册

- VI. 纖維酯清漆、磁漆及底漆，
- VII. 合成树脂制非油性的清漆、磁漆及底漆，
- VIII. 酞素色漆及底漆。

第 三 册

- IX. 輔助材料，
- X. 顏料，
- XI. 試驗用仪器，
- XII. 試驗方法。

原化学工业出版社曾于 1960 年将其第一册中选譯了一些出版，而第二及第三两册則因客觀情况变动，未能出版。

1958 年苏联国家标准出版社曾出版了清漆、色漆及輔助材料

IV

(Лаки, Краски и Вспомогательные Материали)一书, 其中收集了一些主要的油漆产品的国家标准 (ГОСТ)、試驗仪器和試驗方法, 这些内容有一部分是1952年出版的上述三册汇编中所未曾包括在内的。

1959年10月, 苏联化学文献科学技术出版社又出版了油漆工业产品标准和技术条件汇编第四册和第五册。这两册的基本内容是:

第 四 册

- I. 油性清漆及瀝青清漆,
- II. 磁漆及油性底漆,
- III. 油性厚漆,
- IV. 美术用色漆、清漆、溶剂,
- V. 清漆半制品,
- VI. 纖維酯清漆、磁漆及底漆。

第 五 册

- VI. 合成树脂制清漆、磁漆及底漆,
- VII. 各种清漆及色漆,
- IX. 顏料,
- X. 輔助材料,
- XI. 試驗用仪器,
- XII. 試驗方法。

这两册实际上是前三册的补充与修訂。它补充了当时油漆工业中新品种的标准和技术条件, 及修訂了前三册所包括某些品种的标准和技术条件。因此, 我們决定不再出版俄文汇编第二及第三册的譯本, 而以第四及第五册为主, 参考了第二及第三册与其他資料, 选譯出版为选編 I 及选編 II。

本册是从俄文汇编第五册中选譯了一些有关硝化纖維素与乙

基纖維素为原料的油漆产品标准，系由盛景祥同志选译，并請李維周同志校訂。

化学工业部图书編輯室

1964年7月

目 录

1. 第二层硝基磁漆А І (K)及(Π)	ТУ МХП КУ 456—56.....	1
2. 第二层硝基磁漆АГТ-1(K)及(Π)、 АГТ-4(K)及(Π)、АГТ-7(K)及(Π)、 АГТ-12(K)及(Π)、АГТ-16(K)及(Π)	ТУ МХП 1610—54.....	6
3. 第二层硝基磁漆АМТ	ТУ МХП КУ 455—56.....	10
4. 第一层航空清漆“А І -Н”	ГОСТ 2699—44.....	15
5. 第一层乙基纖維航空清漆 Э-І	ВТУ МХП 4367—55.....	22
6. 第二层乙基纖維航空磁漆 Э-І	ВТУ МХП 4365—55.....	24
7. 乙酰丁酸纖維酯清漆АБ-І	ТУ МХП 1475—47	28
8. 硝基磁漆ДМ-СП	ВТУ КУ 477—56.....	29
9. 硝基磁漆ДМ	ТУ МХП 520—54.....	36
10. 白色磁漆НЦ-26 紅色磁漆НЦ-26 黑色磁漆НЦ-27	ТУ КУ 514—58	40
11. 載重汽車用硝基磁漆	ГОСТ 7930—56	44
12. 載重汽車用硝基格里夫他磁漆№517	ТУ МХП 4355—56.....	51
13. 黑色硝基磁漆№660	ГОСТ 5753—51	55
14. 黑色硝基磁漆№660-СП	ТУ МХП 4509—56	58
15. 載重汽車用格里夫他硝基磁漆 №519-СП (黃色) 及 № 521-СП (碧綠色)	ТУ ЯН 58—58	63
16. 汽車及拖拉机发动机用硝基磁漆	ГОСТ 7462—55.....	66
17. 鉛筆用硝化纖維素底漆性色漆	ГОСТ 4558—53.....	71
18. 鉛筆用硝化纖維素光亮清漆	ГОСТ 4557—53	76
19. 清漆ЛД-4	ТУ МХП 4062—53.....	80
20. 傢俱用淺色硝基格里夫他清漆757	ТУ МХП ОШ 245—53.....	82
21. 傢俱用硝基格里夫他清漆756	ТУ МХП 2367—50.....	87
22. 傢俱用硝基格里夫他清漆754	ГОСТ 4976—49.....	88
23. 傢俱用清漆НЦ-312	ТУ КУ 462—56	92
24. 分配液НЦ-313	ТУ КУ 465—56	94

25. 清漆 НЦ-23	ТУ КУ 504—57 95
26. 白色及象牙色磁漆 НЦ-23	ТУ КУ 503—57 97
27. 硝基磨光剂 НЦ-314	ТУ КУ 468—56 99
28. 硝基磁漆 №924	ТУ МХП 3160—52 101
29. 保护色硝基盘他夫他磁漆 НЦФ-10	ТУ МХП 2555—51 103
30. 硝基磁漆 ДМО	ГОСТ 5406—50 107
31. 象牙色硝基磁漆 ДМО	ТУ МХП 2617—51 112
32. 浅棕色、浅灰色和浅蓝色硝基磁漆 ДМО	ТУ МХП 2574—51 113
33. 白色硝基磁漆 ДМО	ТУ МХП 2571—51 115
34. 磁漆 НЦ-22 (旧牌号为反射性硝基 磁漆)	ТУ МХП 4555—57 116
35. 漆刷用硝基格里夫他磁漆	ГОСТ 6631—53 121
36. Т-棕色硝基色漆	ТУ МХП 4446—55 127
37. 无线电及电唱机用硝基磁漆	ТУ КУ 445—55 129
38. 白色硝基磁漆 №511	ТУ МХП КУ 453—56 132
39. 黑色磁漆 ПЛ-75	ВТУ МХП 4203—54 140
40. 硝基磁漆 №14—16СН	ТУ КУ 460—56 143
41. 黑色硝基磁漆 №662	ТУ КУ 367—56 146
42. 黑色硝基磁漆 №662—СН	ВТУ КУ 482—57 149
43. 硝化纤维素底漆 №662	ТУ МХП 275—47 151
44. 汽车仪表用硝基磁漆 №357—СН	ТУ МХП 4520—56 153
45. 汽车仪表用硝基磁漆	ТУ МХП 1603—47 154
46. 铝色硝化纤维素磁漆 НЦВ-70	ТУ МХП 2646—51 157
47. 皮革用硝基磁漆 “高品级”	ВТУ МХП 693—50 159
48. 皮鞋后跟用黑色硝基磁漆 №44—СН	ВТУ КУ 478—56 166
49. 皮鞋后跟用硝基磁漆	ТУ МХП 1415—48 170
50. 皮鞋后跟用硝基底漆	ТУ МХП 1416—48 173
51. 硝基磁漆 №1202	ТУ МХП 2485—51 174
52. 格里夫他硝基磁漆 №1201	ТУ МХП 1152—45 178
53. 金属用硝化纤维素清漆	ГОСТ 5236—50 185
54. 电缆用乙基纤维素清漆 49А	ВТУ КУ-426—55 189
55. 电缆用乙基纤维素清漆 ЭКЛ-1	ВТУ МХП 2375—50 190

56. 电纜用硝基清漆4Б	ТУ МХП 1647—50.....192
57. 电纜用硝基清漆4БА	ТУ МХП 2104—50.....196
58. 硝基格里夫他底漆№147	ТУ МХП 1945—49.....198
59. 乙基纖維素清漆ЭДП-2	ВТУ МХП 1488—47 ...200
60. 乙基纖維素浸漬用清漆 АЦП-1	ТУ КУ 272—53203
61. 弥补物用清漆ПЛ-7	ВТУ МХП 2429—50 ...204
62. 肉色弥补物用面层硝基磁漆ПН-36	ТУ МХП 2037—49205
63. 指甲用硝基磁漆НЛН	ТУ КУ 388—54208
64. 硝基格里夫他清漆НКО	ВТУ КУ 343—54.....210
65. 硝基盘他夫他清漆НПФ	ВТУ УХП 23—58211
66. 轎車用磁漆НЦ-11	ГОСТ 9198—59213
67. 漆及胶粘剂用低氮硝化纖維素	ГОСТ 5936—59224

第二层硝基磁漆A II (K)及(II)

ТУ МХП КУ 456—56

(代替 ВТУ МХП КУ333—53、ТУ МХП 1132—44、ТУ МХП 1133—44、ТУ МХП 1125—44、ТУ МХП 1126—44、ТУ МХП 1283—45、ТУ МХП 1809—48、ТУ МХП 1808—48、279 СМТУ、280 СМТУ 等标准)

批准日期：1956年3月13日

实施日期：1956年3月13日

I. 定义及用途

1. 第二层硝基磁漆 A II 是硝化纤维素 (漆用低氮硝化纤维素)及树脂在有机混合溶剂中的溶液，其中并加有颜料及增塑剂。

2. 第二层硝基磁漆 A II 用来涂刷在预先用航空清漆 AIIH 浸润过的蒙布之用的。也可以用来涂刷标志符号、词句和镶嵌框。涂刷工作应按特定的工作细则进行。

II. 分 类

3. 第二层涂料 A II 有用刷子涂刷的 A II (K)及用喷漆器喷涂的 A II (II)两个品种。其颜色有：铝色、红色、白色、淡黄褐色、淡奶油色、淡褐黄色、淡油绿色、淡紫灰色、橄榄绿色及象牙色。

III. 技术要求

4. 颜色 干燥以后磁漆的颜色必需符合或者介于 ГИПИ-4 下列颜色标准卡片号码范围内：

磁漆膜颜色

铝 色

红 色

白 色

颜色样板号码

银白色

№10, 11

№ 803, 802

淡奶油色	№ 962, 963
淡褐黃色	№ 965
淡油綠色	№ 967
淡紫灰色	№ 964
橄欖綠色	№ 966
象牙色	№ 900
奶油色	№ 929

5. 外观 干燥以后磁漆膜的外观应符合 第二层硝基磁漆 A I 組合标准样板 (Групповой эталлон)。

6. 粘度 20°C时按 ВЗ-1 粘度計: 硝基磁漆 A I (K)——30—60秒; A I (П)——12—16秒。

注1. 在用戶处如果发生磁漆粘度降低的現象, 但按本技术条件上规定的其它条件均符合要求則粘度的降低并不影响其使用。

2. 在用戶处鋁质磁漆 A I 的粘度如果增高时, 允許用稀释剂 PДБ 稀释之, 喷涂用的硝基磁漆所用的稀释剂量应不超过25%, 涂刷用的稀释剂量应不超过 15%。

3. 当鋁质磁漆 A I 发生凝結, 及增稠現象, 而需要用 25% 以上的稀释剂来稀释喷涂用磁漆, 15%以上的稀释剂来稀释用刷子涂刷用的磁漆时, 則 应由供应单位調換新磁。

7. 遮盖力 (以干燥漆膜計算) 按棋盘板法測定遮盖力的指标是可以选定的。实际指标在产品証明书中确定之。

8. 磁漆的干燥残余物 (%)

鋁 色	19.5—30
紅 色	21—30
白 色	26—37
淡奶油色	不超过36
淡褐黃色	不超过36
淡油綠色	不超过36
淡紫灰色	不超过36
橄欖綠色	不超过36
象牙色	不超过36
黃褐色	不超过36

9. 二甲苯 (甲苯) 抽取物的酸价 不大于1.0毫克KOH

注 在用戶处儲放时, 酸价上升至 2 毫克KOH 时, 并不影响磁漆的使用。

10. **漆膜的弹性** 将涂刷过磁漆的蒙布, 在沙布尔 (Шоппер) 拉力机上测定蒙布的强度时, 磁漆膜不应在蒙布断裂以前裂縫。

11. **收缩率** 干燥以后的磁漆, 但不迟于涂刷后 24 小时, 不应降低蒙布涂刷第一层航空清漆后所获得之蒙布收缩率。

12. **蒙布强度的增加量** 涂刷在蒙布上的硝基磁漆, 当最后一层在 18—23°C 干燥 16—18 小时然后在 35—45°C 干燥 1 小时 45 分钟后, 不应降低蒙布由于涂刷第一层航空清漆后所增加的强度。

13. **对润滑油及航空汽油的稳定性** 将润滑油在航空磁漆的漆膜上作用 24 小时和用航空汽油淋浇 (在汽油挥发以后) 漆膜不应发软、发粘及丧失弹性。

14. **实际干燥时间** 在 18—23°C 不超过 1 小时。

15. **涂刷性** 在预先涂过航空清漆的蒙布上涂刷时硝基磁漆 A I (K) 应很容易地从刷子上落下来, 易于均匀地分布在蒙布表面上并易于涂刷。

在干燥时允许有轻微的发白现象, 但在涂层干燥以后应完全消除。

注 用稀释剂 PДБ 稀释硝基磁漆至操作粘度。

IV. 試驗方法

16. **颜色及外观的测定** 将被試驗的硝基磁漆涂刷在预先用第一层航空清漆 (ГОСТ 2699—44) 浸潤过的蒙布上, 在 18—23°C 干燥三昼夜或在相同的条件下干燥 16—18 小时后, 再在 35—45°C 的恒温干燥箱中干燥 1 小时 45 分钟。

将制得的涂层与标准颜色样板比較颜色, 而与第二层硝基磁漆的組合标准样板比較外观。

17. **硝基磁漆粘度的测定** 按 ГОСТ 8420—57 进行。

18. **遮盖力的测定** (以干漆膜計) 用棋盘板法按 ГОСТ 8784—58 进行。

19. **干燥残余物的测定** 用恒温器按 ГОСТ 6989—54 进行测定。称取 10 克硝基磁漆样品在 60—65°C 干燥 12 小时。

20. **酸价的测定** 按 ТУ МХП 4202—54 СМН-2 方法进行。

21. **漆膜弹性的测定** 将被試驗的磁漆 涂刷在 预先用 第一层航空清漆 (ГОСТ 2699—44) 浸潤过的蒙布上, 在 18—23°C 干燥三昼夜, 或者在同条件下干燥 16—18 小时后, 再在 35—45°C 的恒温器中干燥 1 小时 45 分钟, 然后在沙布尔拉力机上测定蒙布强度的增加量 (参看第 23 条), 此时在

样品延伸过程中观察漆膜的外观。

如果蒙布在断裂以前硝基磁漆漆膜不发生裂缝现象，则认为弹性合格。

22. 涂刷硝基磁漆后的蒙布收缩率的测定 按 ТУ МХП 4202—54 СМН-11 进行。

23. 涂刷硝基磁漆后的蒙布强度增加量的测定 按 ТУ МХП 4202—54 СМН-12 进行。

24. 对润滑油及航空汽油的稳定性的测定 将被试验的磁漆涂在预先用第一层航空清漆 (ГОСТ 2699—44) 浸润过的蒙布上，然后在 18—23°C 干燥三昼夜或者在同样条件下干燥 16—18 小时后，再在 35—45°C 的恒温器中干燥 1 小时 45 分钟，用淋浇的方法将润滑油或汽油涂覆在蒙布上。

在干燥后的硝基磁漆漆膜上用 МК 或 МС 润滑油 (ГОСТ 1013—49) 作用 24 小时，或者 Б-70 航空汽油 (ГОСТ 1012—54) 蒸发完毕以后漆膜不应发软、发粘及丧失弹性。

25. 实际干燥时间的测定 按 ГОСТ 10086—39、МН-17 进行。

26. 涂刷性的测定 按 ТУ МХП 4202—54 СМН-49 进行。

注 1. 进行第 16、21—26 条试验时涂刷在蒙布上的硝基磁漆的使用量不超过 (克/米²)：

铝 色 (К)	150
铝 色 (П)	360
红 色 (К)	190
红 色 (П)	450
白 色 (К)	700
黄褐色 (К)	220
黄褐色 (П)	550
淡奶油色、淡褐黄色、淡油绿色、 淡紫灰色、橄榄绿色、象牙色 (П)	700—750

硝基磁漆 А I (К) 应涂刷二层，用刷子涂刷的硝基磁漆使用量的标准以一层计算。用喷漆器涂刷的——以两层计算。用刷子涂刷的白色磁漆——完全遮盖为止。

2. 进行第 16、21—28 条的试验时将硝基磁漆涂刷在牌号 АЛЛ 的亚麻质蒙布上。

V. 验收规则及取样

27. 从每批至少 5 % 的大件 (重量为 30 公斤以上的) 数中采取平均样品，在小批时也不少于从 3 % 的小件数中取平均样品。

从同一工艺操作工序中生产出来的磁漆即認為是一批。

28. 由工厂技术监督科的代表进行平均样品的选取。

29. 用搅拌棒将每一件中的内含物仔細攪勻后，再用同一搅拌棒取样，取出总重量为 1 公斤的平均样品。

30. 仔細地将平均样品攪勻后放入两个干燥、洁淨并可以盖紧的小罐中。

在瓶子上贴上标签，其上注明：制造工厂名称、产品名称、批号、制造日期及取样日期。

一罐样品交工厂試驗室作分析用，将另一罐封好后保存 12 个月备仲裁分析之用。

31. 仲裁分析試驗室由双方協議选定之。

VI. 包 装 及 标 志

32. 将硝基磁漆包装于可以紧密盖紧的鍍鋅、鍍鋁或者鍍錫的鋼桶中，或者包装于容积 40 升以下的罐子中。

33. 在每一桶上应贴上标签，其上写明：制造工厂的名称、产品名称、儲藏条件、儲藏期限、批号、技术条件 (TV) 号碼、出产日期、毛重及淨重，并写上“易燃”的字样。

VI. 儲藏条件及期限

34. 硝基磁漆应儲藏于干燥，而不受阳光直接照射的阴凉的房屋中。

35. 儲藏期——一年。一年后硝基磁漆在使用以前应按照本技术条件上所規定的全部指标重复試驗。

第二层硝基磁漆

АГТ-1(К)及(П)、АГТ-4(К)及(П)、АГТ-7(К)
及(П)、АГТ-12(К)及(П)、АГТ-16(К)及(П)

ТУ МХП 1610—54

(代替 ТУ МХП 1332—46、ТУ МХП 1333—46、
ТУ МХП 1609—47、ТУ МХП 1610—47、
ТУ МХП 1611—47 等标准)

批准日期：1954年7月15日

实施日期：1954年7月15日

I. 定义及用途

1. 第二层硝基磁漆 АГТ(К) 及 АГТ(П) 是硝化纤维素 (漆用低氮硝化纤维素) 及树脂在挥发性有机溶剂及稀释剂混合物中的溶液，其中并加有颜料及增塑剂。

2. 硝基磁漆的用途是：АГТ(К) 用刷子涂刷，АГТ(П) 用喷漆器喷涂在预先用第一层航空清漆浸润过并再涂刷过第二层铝色硝基磁漆的蒙布上的。也可以涂刷在预先用蒙布胶粘好的部件的木衬板上，以备按照批准的工艺上漆。硝基磁漆 АГТ(П) 也可用喷漆器喷涂在用热烤底漆 АЛГ-5 或 138 А 涂刷过的金属 (铝合金) 零件上。

I. 分 类

3. 根据颜色第二层硝基磁漆有如下一些牌号：

АГТ-1(К)及(П)——浅棕色；

АГТ-4(К)及(П)——绿色；

АГТ-7(К)及(П)——天蓝色；

АГТ-12(К)及(П)——灰色；

АГТ-16(К)及(П)——灰天蓝色。

Ⅱ. 技术要求

4. 涂层的颜色与外观 应符合于二个技术公差范围内的标准样板。

5. 粘度 在 20°C 按 B3-1 粘度计 ($\Phi 3-36$, N_2 漏嘴)。

硝基磁漆 АГТ(K) 30—60 秒

硝基磁漆 АГТ(П) 12—16 秒

注 1. 在储放期间如果发生粘度降低现象, 但按照本技术条件上规定的其它条件均符合要求时, 则磁漆粘度的降低并不妨碍其使用。

2. 在储放及运输过程中允许下列产品的粘度有升高现象, АГТ-4(K) 及 АГТ-12(K) 升至 80 秒。АГТ-4П 及 АГТ-12(П) 升至 30 秒。在使用以前磁漆可用稀释剂 РДВ 按照下列百分数稀释之: АГТ-4(K) 及 АГТ-12(K)——不超过磁漆重量的 15%, АГТ-4(П) 及 АГТ-12(П)——不超过 25%。

6. 遮盖力 用棋盘法测定, 它的指标是任意选择的, 实际的指标应规定于产品证明书中。

7. 干燥残余物(%):

АГТ- 1(K) 及 (П) } АГТ- 7(K) 及 (П) } АГТ-16(K) 及 (П) }	23.0—36.0
АГТ- 4(K) 及 (П)	19—33
АГТ-12(K) 及 (П)	20—33

8. 收缩率 干燥以后之磁漆, 但不迟于涂刷后 24 小时, 不应降低蒙布涂刷第一层航空清漆后所获得的蒙布收缩率。

9. 蒙布强度的增加量 当最后一层硝基磁漆在 18—23°C 干燥三昼夜, 或者在相同条件下干燥 16—18 小时后再在 35—40°C 的恒温箱中干燥 1.5—2 小时, 磁漆不应降低蒙布由于涂刷第一层航空清漆 АИВ 后所增加的强度。

10. 磁漆的弹性 在沙布拉力机上测定蒙布强度时硝基磁漆的漆膜在蒙布断裂以前不应有裂缝现象。

11. 二甲苯 (甲苯) 抽取物的酸价 不大于 1 毫克 KOH。

注 在储放期间酸价上升至 2 毫克 KOH 时, 并不妨碍磁漆之应用。

12. 对废润滑油及航空汽油的稳定性 将牌号为 MK 或 MC 的润滑油在漆膜上作用 24 小时和用洁净的 6-70 航空汽油淋洗 (在汽油挥发以后) 不应出现发软、发粘及丧失弹性现象。

13. **实际干燥时间** 涂刷在蒙布上的硝基磁漆膜在18—23°C干燥时——不多于1小时。

14. **涂刷性** 将硝基磁漆 АГТ(К) 在涂过清漆的蒙布上涂刷时, 磁漆应该容易地从刷子上落下来并均匀地分布在蒙布表面上, 不应凝卷起来。

IV. 試驗方法

15. **顏色及色調的測定** 按 OCT 10086—39, МИ-19 进行。

16. **粘度的測定** 按 ГОСТ 8420—57 进行。

17. **遮盖力的測定** 用棋盘法按 ГОСТ 8784—58 进行并将測定数据换算至未稀释的磁漆。

18. **干燥残余物的測定** 按 ГОСТ 2699—44 “第一层 航空磁漆 AI-H” 第18条进行。

19. **收縮率的測定** 按 ТУ МХП 4202—54, СМИ-11 进行。

20. **蒙布强度增加量的測定** 按 ТУ МХП 4202—54 СМИ-12 进行。

21. **漆膜弹性的測定** 将被試驗的磁漆 涂刷在預先用第一层航空清漆 AI-H 浸潤过的蒙布上, 然后按照 ТУ МХП 4202—54, СМИ-12 測定蒙布强度之增加量并观察样品在延伸过程中漆膜的外观, 如果蒙布在断裂以前硝基磁漆漆膜不裂縫, 則認為弹性合格。

22. **对廢潤滑油及航空汽油稳定性的測定** 将磁漆涂刷在預先用第一层航空清漆 (附合 ГОСТ 2699—44) 浸潤过的蒙布上, 然后在 18—23°C 干燥三昼夜或者在同样条件下干燥 16—18 小时后再在 35—40°C 的恒温器中干燥 1 小时 45 分钟, 用淋浇的方法将潤滑油或航空汽油涂覆在蒙布上。

在干燥后的硝基磁漆的漆膜上用潤滑油牌号 МК 或 МС (ГОСТ 1013—49) 作用 24 小时, 或者航空汽油 Б-70 (ГОСТ 1012—54) 蒸发完毕以后, 漆膜不应发软、发粘及丧失弹性。

23. **实际干燥时间的測定** 硝基磁漆 АГТ(П) 的实际干燥时间的測定在預先用第一层航空清漆 AI-H 浸潤过的 АЛЛ 蒙布上或者在鋁合金板上进行。

硝基磁漆 АГТ(К) 实际干燥时间的測定仅在蒙布上进行。

将被試驗的硝基磁漆按照本技术条件上所規定的使用量涂刷在用清漆浸潤过的蒙布或者金属板上, 經 18—23°C 干燥 1 小时, 漆膜不应发粘。

漆膜是否发粘应按下列方式进行測定:

在涂过硝基磁漆的蒙布或金属板上放上一个棉花球, 在棉花球上摆上一块面积为 1 厘米² 的小木板和 200 克的重荷。保持半分钟后, 取下重荷, 木板