

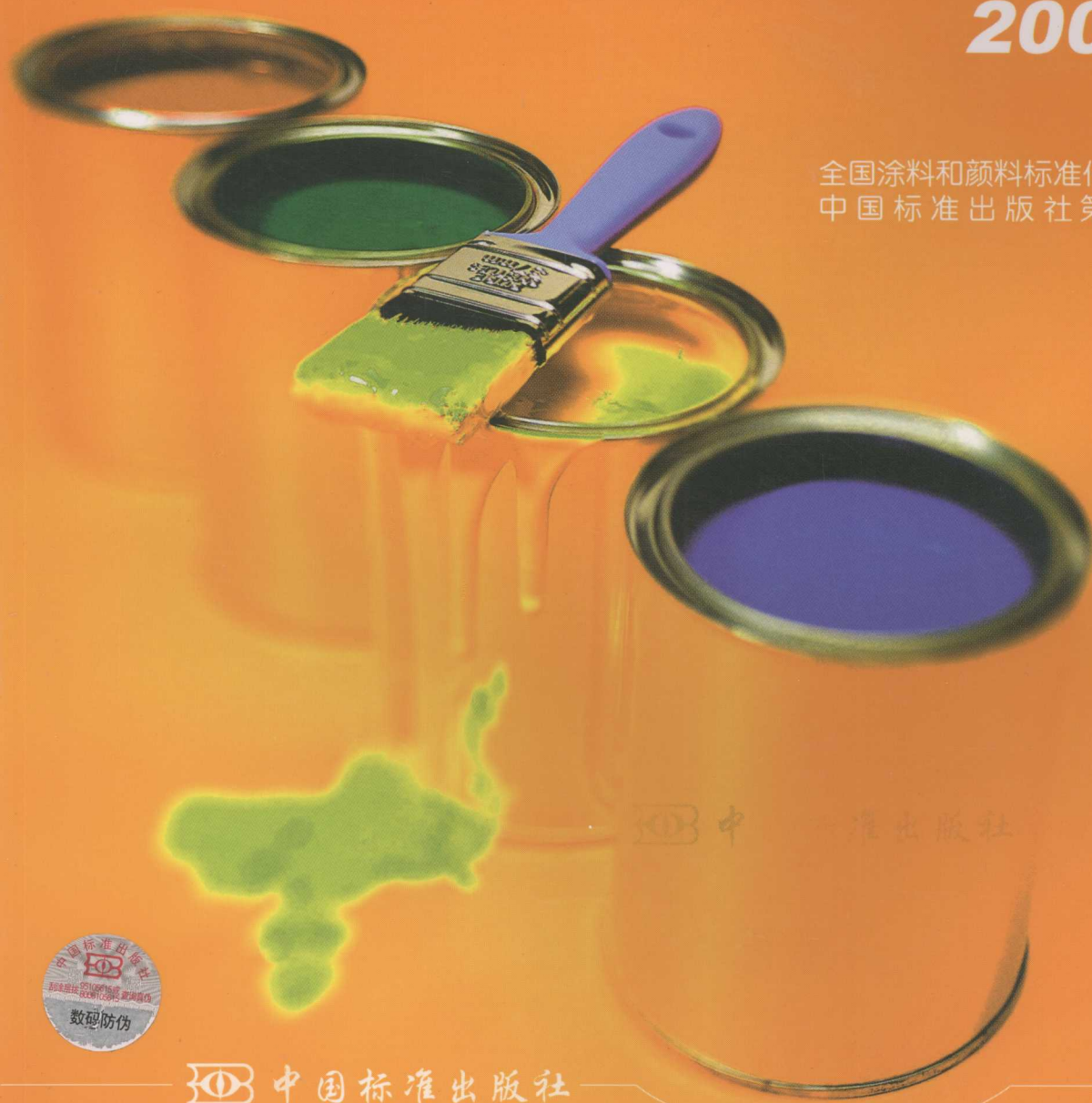
涂料与颜料标准汇编

涂料产品

专用涂料卷

2007

全国涂料和颜料标准化技术委员会
中国标准出版社第二编辑室 编



 中国标准出版社

涂料与颜料标准汇编

涂料产品 专用涂料卷

2007

全国涂料和颜料标准化技术委员会
中国标准出版社第二编辑室 编

中国标准出版社出版
北京机械工业出版社
地址：北京机械工业出版社
网址：www.zbc.net.cn
电话：010-68339100
中国标准出版社北京印刷厂印刷
各地新华书店经售

开本 880×1230 1/16 印张 21 字数 633 千字
2007年8月第一版 2007年8月第一次印刷

定价 90.00 元

如蒙惠顾，请向本社发行中心或各分社接洽

中国标准出版社

涂料与颜料标准汇编

涂料与颜料标准汇编

图书在版编目 (CIP) 数据

涂料与颜料标准汇编: 2007. 涂料产品. 专用涂料卷/
全国涂料与颜料标准化技术委员会, 中国标准出版社第
二编辑室编. —北京: 中国标准出版社, 2007

ISBN 978-7-5066-4544-7

I. 涂… II. ①全…②中… III. ①涂料-标准-汇编-
中国②颜料-标准-汇编-中国 IV. TQ63-65 TQ62-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2007) 第 110291 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 21 字数 633 千字

2007 年 8 月第一版 2007 年 8 月第一次印刷

*

定价 90.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

出版说明

随着我国国民经济持续稳定地快速发展,近年来,我国涂料及相关行业也呈快速发展之势,2006年我国涂料产量已达450万吨,居世界第二位,已成为世界涂料大国。为了帮助广大企业适应涂料行业的快速发展,应对不断加剧的全球化竞争,加强企业质量管理水平,提高各类涂料产品质量,我们特编辑出版了本套《涂料与颜料标准汇编》。本套汇编按照系统完整的原则汇集了全部现行涂料、颜料产品与检验方法标准以及相关标准,是目前同类书籍最新版本,对广大涂料及涂料用原材料生产企业,各相关质检机构都是一套最新的工具书和非常适用的手册。

本套汇编将分为7册陆续出版,包括:

- 《涂料与颜料标准汇编 涂料产品 建筑涂料卷 2007》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料产品 通用涂料卷 2007》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料产品 专用涂料卷 2007》
- 《涂料与颜料标准汇编 颜料产品和试验方法 颜料卷 2007》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料试验方法 涂膜性能卷 2007》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料试验方法 液体和施工性能卷 2007》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料试验方法 通用卷 2007》

本册为《涂料与颜料标准汇编 涂料产品 专用涂料卷 2007》,共收录了截至2006年12月底批准发布的国家标准及行业标准共计71项,其中国家标准23项,行业标准48项。

本汇编收集的国家标准的属性已在目录上标明(GB或GB/T),年代号用4位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中的属性请读者注意查对)。

标准号中括号内的年代号,表示在该年度确认了该项标准,但没有重新出版。

本套汇编包括的标准,由于出版的年代不同,其格式、计量单位乃至术语不尽相同,本次汇编只对原标准中技术内容上的错误以及其他明显不当之处做了更正。

编 者

2007年4月

目 录

GB 5369—1985	船用饮水舱涂料通用技术条件	1
GB/T 6745—1986	船壳漆通用技术条件	4
GB/T 6746—1986	船用油舱漆通用技术条件	7
GB/T 6747—1986	船用车间底漆通用技术条件	9
GB/T 6748—1986	船用防锈漆通用技术条件	16
GB/T 6822—1986	船底防污漆通用技术条件	18
GB/T 6823—1986	船舶压载舱漆通用技术条件	20
GB 7105—1986	食品容器过氯乙烯内壁涂料卫生标准	22
GB/T 7788—2007	船舶及海洋工程阳极屏涂料通用技术条件	25
GB 8771—1988	铅笔涂漆层中含铅量卫生标准	32
GB/T 9260—1988	船用水线漆通用技术条件	36
GB/T 9261—1988	甲板漆通用技术条件	41
GB/T 9262—1988	货舱漆通用技术条件	44
GB 9680—1988	食品容器漆酚涂料卫生标准	47
GB 9682—1988	食品罐头内壁脱模涂料卫生标准	49
GB 9686—1988	食品容器内壁聚酰胺环氧树脂涂料卫生标准	51
GB/T 11027—1999	有溶剂绝缘漆规范 单项材料规范 对热固化浸渍漆的要求	52
GB 11676—1989	食品容器有机硅防粘涂料卫生标准	60
GB 11678—1989	食品容器内壁聚四氟乙烯涂料卫生标准	62
GB/T 13351—1992	船底防锈漆通用技术条件	64
GB/T 13492—1992	各色汽车用面漆	67
GB/T 13493—1992	汽车用底漆	72
GB/T 14616—1993	机舱舱底涂料通用技术条件	77
CB 1203—1989	鱼雷用防护防水蜡通用技术条件	80
GA/T 298—2001	道路标线涂料	85
HG/T 2003—1991	电子元件漆	96
HG/T 2004—1991	水泥地板用漆	101
HG/T 2005—1991	电冰箱用磁漆	105
HG/T 2006—2006	热固性粉末涂料	111
HG/T 2243—1991	机床面漆	118
HG/T 2244—1991	机床底漆	123
HG/T 2245—1991	各色硝基铅笔漆	127
HG/T 2246—1991	各色硝基铅笔底漆	130
HG/T 2277—1992	各色硝基外用磁漆	134
HG/T 3655—1999	紫外光(UV)固化木器漆	140

HG/T 3656—1999	钢结构桥梁漆	145
HG/T 3829—2006	地坪涂料	153
HG/T 3830—2006	卷材涂料	161
HG/T 3831—2006	喷涂聚脲防护材料	173
JB/T 904—1999	油性硅钢片漆	180
JB/T 4328.9—1999	电工专用设备涂漆通用技术条件	183
JB/T 7501—1994	湿热环境典型机械产品有机涂层技术条件	191
JB/T 7599.1—1994	漆包绕组线绝缘漆 第1部分 一般规定	200
JB/T 7599.2—1994	漆包绕组线绝缘漆 第2部分 120级缩醛漆包线漆	204
JB/T 7599.3—1994	漆包绕组线绝缘漆 第3部分 130级聚酯漆包线漆	207
JB/T 7599.4—1994	漆包绕组线绝缘漆 第4部分 130级聚氨酯漆包线漆	210
JB/T 7599.5—1994	漆包绕组线绝缘漆 第5部分 155级改性聚酯漆包线漆	213
JB/T 7599.6—1994	漆包绕组线绝缘漆 第6部分 180级聚酯亚胺漆包线漆	216
JB/T 7599.7—1994	漆包绕组线绝缘漆 第7部分 200级聚酰胺酰亚胺漆包线漆	220
JB/T 7599.8—1994	漆包绕组线绝缘漆 第8部分 220级聚酰胺亚胺漆包线漆	224
JB/T 9555—1999	电气绝缘用醇酸瓷漆	228
JB/T 9556—1999	有溶剂绝缘漆规范 第3部分 单项材料规范 第1篇:对常温固化覆盖漆的要求	234
JT/T 280—2004	路面标线涂料	237
QB/T 1218—1991	自行车油漆技术条件	251
QB 1551—1992	灯具油漆涂层	254
QB/T 1552—1992	照明灯具反射器油漆涂层技术条件	257
QB/T 1896—1993	自行车粉末涂装技术条件	260
QB/T 2002.2—1994	皮革五金配件 表面喷涂层技术条件	263
QB/T 2121—1995	童车油漆技术条件	265
QB/T 2183—1995	自行车电泳涂装技术条件	268
QB/T 2268—1996	计时仪器外观件涂饰通用技术条件 钟金属外观件漆层	271
QB/T 2359—1998	玩具金属表面涂漆通用技术条件	275
QB/T 3598—1999	胶印亮光油墨	279
QB/T 3657.1—1999	木家具涂饰工艺 聚氨酯清漆涂饰工艺规范	282
QB/T 3657.2—1999	木家具涂饰工艺 醇酸清漆、酚醛清漆 涂饰工艺规范	288
TB/T 2393—2001	铁路机车车辆用面漆	292
TB/T 2707—1996	铁路货车用厚浆型醇酸漆技术条件	300
TB/T 2757—1996	铁路客车零部件用环氧-聚酯粉末涂料技术条件	305
TB/T 2772—1997	铁路用钢桥用防锈底漆供货技术条件	308
TB/T 2773—1997	铁路钢桥用面漆供货技术条件	314
TB/T 2965—1999	铁路混凝土桥梁桥面 TQF - I 型防水层技术条件	321

船用饮水舱涂料通用技术条件

GB 5369—85

Shipbuilding—Coatings for drinking water
tanks—General requirements

本标准适用于涂敷在船舶饮水舱内表面的涂料系统。

1 技术要求

1.1 一般要求

1.1.1 饮水舱涂料系统的组成由生产单位确定。除另有规定外，本标准所规定的涂料性能、测试方法等均指饮水舱涂料配套系统。

1.1.2 饮水舱涂料应能在通常的自然（或人工）环境条件下干燥和固化。

1.1.3 饮水舱各涂层的涂装间隔时间在符合产品技术要求时，应尽可能的缩短，最长不得超过24h。

1.1.4 含铅、铬等有毒材料的车间底漆不得与饮水舱涂料相配套，各涂层的厚度应符合产品技术要求。

1.1.5 饮水舱涂料应不用或少用挥发性有机溶剂。

1.2 涂层的性能要求

1.2.1 附着力：涂层与底材及涂层之间的附着力不得低于3 MPa（ $\approx 30 \text{ kgf/cm}^2$ ）。

1.2.2 柔韧性：涂层在曲率半径为2.5mm的芯棒上弯曲后不得出现网纹、裂纹及剥落等现象。

1.2.3 耐盐雾性：涂层经过连续600h盐雾试验后，外观破坏程度应符合GB 1740—79《漆膜耐湿热测定法》第三章一级要求。

1.2.4 耐水性：涂层经 $25 \pm 1^\circ\text{C}$ 蒸馏水浸泡30天后，不得出现起泡、生锈及剥落等现象。

1.2.5 卫生要求：涂料必须经卫生鉴定，见附录A（补充件），并取得卫生部认可的卫生部门颁发的许可证书。

a. 浸泡水的水质除应符合现行《生活饮用水卫生标准》的规定外，还应根据涂料成分检验水中特有溶出物。

b. 必要时，对浸泡水和涂层中溶出的有毒物质进行毒理学实验，以确保涂层对人体安全无害。

2 试验方法

2.1 附着力试验

试验按GB 5210—85《涂层附着力的测定法——粘着拉开法》。

2.2 柔韧性试验

试验按GB 1731—79《漆膜柔韧性测定法》。漆膜制备按产品技术要求。

2.3 耐盐雾性试验

试验按GB 1771—79《漆膜耐盐雾测定法》。漆膜制备按产品技术要求。

2.4 耐水性试验

试验按GB 1733—79《漆膜耐水性测定法》。漆膜制备按产品技术要求。

2.5 卫生要求

涂料卫生要求的试验方法见附录A（补充件）。

3 检验规则

- 3.1 饮水舱涂料的性能检验应由生产单位负责，检验应在实干后的饮水舱涂层表面上进行。
- 3.2 新产品技术鉴定时，必须符合本标准1.2的规定，合格后方可批量生产。
- 3.3 批量生产必须按技术鉴定时所规定的原材料、配方和工艺进行。并按第1.2.5款 a 项要求定期检验。其试验方法按附录A的规定，但涂层浸泡试验的避光静置时间和检验项目由新产品卫生鉴定时提供的资料确定。
- 3.4 使用单位对产品质量提出复验要求时，生产单位应予受理。

4 技术文件

生产单位应提供如下技术文件：

- a. 产品使用说明书，其中包括产品主要组成、技术指标、施工要求、包装、标志、运输、储存和注意事项等。
- b. 出厂合格证书。

附录 A
涂料卫生鉴定的要求
(补充件)

A.1 试验样板的制备

按产品的技术要求制备试验样板，并在底板的两面及端面涂上相同的饮水舱涂料。

A.2 试样水的制备

将符合《生活饮用水卫生标准》要求的自来水放置一定时间后，让氯气逸出，使水中不含余氯。然后制备下述两种试样水用以浸泡涂层。

- a. 不含余氯的试样水。
- b. 在脱氯后的自来水中加入一定量的漂白粉，使余氯含量达0.3mg/l。

A.3 浸泡条件

- a. 浸泡水量按试验样板的接触面积(10ml/cm²)计。
- b. 浸泡温度: 25 ± 1 °C。

A.4 浸泡试验

将实干后的试验样板经自来水洗涤后，分别浸没于盛有A.2所述的两种试样水的玻璃器皿中，加盖密封。并在相同条件下，保留同期试样水作为空白对照水。

避光静置连续浸泡30至90天(根据涂层溶出物含量的动态变化情况确定必要的浸泡时间)，分别在试验当天、1、3、7、15、30、60和90天取浸泡水和空白对照水进行动态检测。除根据涂料成分按现行的《生活饮用水水质检验方法》测定《生活饮用水卫生标准》规定的有关项目外，还应检验水中特有的溶出物。

根据检测结果，特别是溶出物的特性及其浓度，决定卫生鉴定的主要内容。必要时，取涂层溶出物浓度最高时的浸泡水和涂层溶出物中的有毒物质，参照“食品安全性毒理学评价程序”〔卫生部(83)卫防字第3号通知〕进行毒理学实验。

附加说明:

本标准由中国船舶工业总公司提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准由渤海造船厂、洛阳船舶材料研究所起草。

本标准主要起草人孙祖信、徐喜生、秦钰慧、王子石、居惠瑶。

船壳漆通用技术条件

General specification of topside paint

本标准适用于涂敷在船舶满载水线以上的建筑物外部所用的涂料。亦可用于桅杆和起重机械等。

1 技术要求

1.1 一般要求

- 1.1.1 船壳漆系统的组成由生产单位确定。本标准所规定的油漆性能、试验方法仅适用于船壳漆。
- 1.1.2 船壳漆应能在常温条件下干燥，其干性应符合产品技术要求。
- 1.1.3 船壳漆应能和常用车间底漆及防锈漆配套。各涂层的涂装间隔时间应符合产品技术要求。
- 1.1.4 船壳漆对无空气喷涂无不良影响。在原包装中应无胶冻或结块等现象。若有沉淀经搅拌后能够分散成均匀的液体。

1.2 技术指标

项 目	指 标
漆膜颜色及外观	符合标准
细度, μm	不大于 40
附着力, $\text{kg} \cdot \text{f}/\text{cm}^2$	不小于 30
固体含量, %	符合产品技术要求
柔韧性, mm	1
耐候性 (经广州地区12个月自然曝晒后测定)	漆膜颜色变色不超过4级, 粉化不超过3级, 裂纹不超过2级

注：耐候性作保证项目。

2 试验方法

2.1 漆膜颜色及外观

按GB 1729—79《漆膜颜色及外观测定法》进行。

2.2 细度

按GB 1724—79《涂料细度测定法》进行。

2.3 附着力

按GB 5210—85《涂层附着力的测定法 粘着拉开法》进行。

2.4 固体含量

按GB 1725—79《涂料固体含量测定法》进行。

2.5 柔韧性

按GB 1731—79《漆膜柔韧性测定法》进行。

2.6 耐候性

按GB 1767—79《漆膜耐候性测定法》及GB 1766—79《漆膜耐候性评级方法》进行。

3 验收规则

3.1 产品由生产厂的检验部门按本标准规定进行检验,并应保证所有出厂产品都符合本标准的技术指标。产品应有合格证,必要时另附使用说明及注意事项。

3.2 接收部门有权按本标准的规定,对产品进行检验,如发现质量不符合本标准技术指标规定时,供需双方共同按GB 3186—82《涂料产品的取样》重新取样进行检验,如仍不符合本标准技术指标规定,产品即为不合格,接收部门有权退货。

3.3 产品按GB 3186—82进行取样,样品应分两份,一份密封贮存备查,另一份作检验用样品。

3.4 供需双方应对产品包装及数量进行检查核对,如发现包装有损漏,数量有出入等现象时,应及时通知有关部门。

3.5 供需双方在产品质量上发生争议时,由产品质量监督检验机构执行仲裁检验。

4 包装、标志、贮存和运输

4.1 产品应贮存于清洁、干燥、密封的容器中。容器附有标签,注明产品型号、名称、批号、重量、生产厂名及生产日期。

4.2 产品在存放时应保持通风、干燥、防止日光直接照射,并应隔绝火源,远离热源,夏季温度过高时应设法降温。

4.3 产品在运输时,应防止雨淋、日光曝晒,并且符合运输部门有关的规定。

4.4 产品在符合4.2的存放条件下,自生产之日起,有效贮存期为一年。超过贮存期可按本标准规定的项目进行检验,如结果符合要求仍可使用。



附录 A
涂层附着力的测定法 拉开法试验
(补充件)

该试验采用对接件形式。首先按GB 1727—79《漆膜一般制备法》中规定对试柱进行处理，然后在一个试柱的端面涂敷被试涂料系统（涂刷2道船用防锈漆和2道船壳漆，每道油漆涂刷间隔时间为24h）。其漆膜的总厚度按产品技术要求的厚度。涂完最后一道油漆后，在规定的试验条件下干燥7d，然后用胶粘剂与另一试柱粘接，放置24h进行拉力试验。

附加说明：

本标准由中华人民共和国化学工业部提出，由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准由大连油漆厂负责起草。

本标准主要起草人高启、张秀卿、郭方珠。

船用油舱漆通用技术条件

General specification for oil tank coating of ships

本标准适用于装载除航空汽油、航空煤油等特种油品以外的石油烃类油舱内表面用漆。

1 技术要求

1.1 一般要求

1.1.1 油舱漆系统的组成应由生产单位确定，除另有说明外，本标准所规定的漆膜性能、测试方法等均指油舱漆配套系统。

1.1.2 所有油舱漆应能在通常的自然（或人工）环境条件下干燥或固化。

1.1.3 油舱漆配套系统的各层漆，涂漆间隔时间在符合产品技术要求时应尽可能的缩短（在 25 ± 1 °C，相对湿度60~70%下不得超过24h）。

1.1.4 组成油舱漆系统的各层漆应相互配套，漆膜厚度应符合产品技术要求。

1.1.5 对油品的污染性应符合产品技术要求。

1.2 技术指标

产品应符合下列技术指标：

项 目	指 标
附着力, $\text{kg} \cdot \text{f}/\text{cm}^2$	不低于 3
柔韧性, mm	不大于 3
耐冲击性, $\text{kg} \cdot \text{cm}$	符合产品技术要求
耐盐雾性 (600h), 级	1
耐盐水性: 3% 盐水浸泡 25 ± 1 °C 21d 80 ± 2 °C 2h	漆膜不起泡、不脱落
耐油性: 常温21d 耐汽油 耐煤油 耐柴油	漆膜不起泡、不脱落

2 试验方法

2.1 附着力

按GB 5210—85《涂层附着力的测定法 粘着拉开法》进行。

2.2 柔韧性

按GB 1727—79《漆膜一般制备法》制板，按GB 1731—79《漆膜柔韧性测定法》测定。

2.3 耐冲击性

按GB 1727—79制板，按GB 1732—79《漆膜耐冲击测定法》测定。

2.4 耐盐雾性

按GB 1771—79《漆膜耐盐雾测定法》进行。达到1740—79《漆膜耐湿热测定法》1级。

2.5 耐盐水性

按GB 1763—79《漆膜耐化学试剂性测定法》中的耐盐水性测定法甲法(常温 25 ± 1 ℃耐盐水法)及乙法(加温耐盐盐水法)进行。乙法试验温度为 80 ± 2 ℃。

2.6 耐油性

按GB 1734—79《漆膜耐汽油性测定法》中的甲法进行。如在试验结束时漆膜出现轻微软化，可在环境温度 25 ± 1 ℃和相对湿度60~70%的条件下干燥8d，再进行检验，此时不得呈现软化现象。

3 验收规则

3.1 产品由生产厂的检验部门按本标准规定进行检验，并应保证所有出厂产品都符合本标准的技术指标。产品应有合格证，必要时另附有使用说明及注意事项等。

3.2 收货部门有权按本标准的规定，对产品进行检验，如发现质量不符合本标准技术指标规定时，供需双方共同按GB 3186—82《涂料产品的取样》重新取样进行检验，如仍不符合本标准技术指标时，产品即为不合格，收货部门有权退货。

3.3 产品按GB 3186—82进行取样，样品应分为两份，一份密封贮存备查，另一份作检验用样品。

3.4 供需双方应对产品包装及数量进行检验、核对，如发现包装破损，数量有出入等现象时，应及时通知有关部门。

3.5 供需双方在产品质量上发生争议时，由产品质量监督检验机构执行仲裁检验。

4 包装、标志、贮存和运输

4.1 产品应贮存于清洁、干燥、密封的容器中。容器附有标签，注明产品型号、名称、批号、重量、生产厂名及生产日期。

4.2 产品在存放时应保持通风、干燥、防止日光直接照射，并隔绝火源，远离热源，夏季温度过高时应设法降温。

4.3 产品在运输时，防止雨淋、日光曝晒并且符合运输部门有关的规定。

4.4 产品在符合4.2的存放条件下，自生产之日起有效贮存期为一年。超过贮存期可按本标准规定的项目进行检验，如结果符合要求仍可使用。

附加说明：

本标准由中华人民共和国化学工业部提出，由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准由化工部涂料工业研究所负责起草。

本标准主要起草人王彩霞、节洪菊。

船用车间底漆通用技术条件

General specification of shop primers for ship building

本标准适用于船用钢板、型钢和成型件经抛（喷）丸表面处理达到要求的等级后施涂的车间底漆。该车间底漆作为暂时保护钢材的防锈底漆。

车间底漆可分含锌粉底漆和不含锌粉底漆两种。

1 技术要求

1.1 一般要求

1.1.1 车间底漆的物理性能应符合产品技术要求。

1.1.2 为适应自动化流水线作业需要，车间底漆应能在较短的时间内干燥。

1.1.3 对涂过车间底漆的钢板进行加工后，其漆膜受破坏之处应进行表面处理，并用同一种车间底漆修补。

1.1.4 车间底漆应对下道漆种具有广泛的配套性，并对长期暴露的车间底漆旧漆膜有良好的重涂性。

1.1.5 车间底漆涂装中的劳动安全应符合国家有关规定。

1.1.6 切割速度的减慢不超过15%。

1.2 技术指标

产品应符合下列技术指标：

项 目	指 标
干燥时间〔25±1℃表干（指触法）〕，min	5
附着力，级	2
漆膜厚度，μm	
含锌粉的车间底漆	15~20
不含锌粉的车间底漆	20~25
耐候性（在海洋性气候中生锈），级	
含锌粉的车间底漆（6个月）	3
不含锌粉的车间底漆（3个月）	4 ^①
焊接与切割 ^②	1
成型和弯曲 ^③	2

注：① 耐候性指标中的4级是指出现锈点的面积不超过50%。

② 为保证项目。

③ 为保证项目。

2 试验方法

2.1 干燥时间

按GB 1728—79《漆膜、腻子膜干燥时间测定法》进行。（指触法：手指压漆膜向前推移约1cm漆膜无明显的移位）。

2.2 附着力

按GB 1720—79《漆膜附着力测定法》进行。

2.3 漆膜厚度

2.3.1 按GB 1764—79《漆膜厚度测定法》中乙法进行。

2.3.2 流水线中施涂于钢板上漆膜厚度的测定按附录A.1进行。

2.4 耐候性

2.4.1 样板的制备按GB 1767—79《漆膜耐候性测定法》，钢板除锈采用喷砂进行。

2.4.2 测试结果按GB 1766—79《漆膜耐候性评级方法》中第6章进行。

2.5 焊接与切割

按附录A.2进行。

2.6 成型和弯曲

按附录A.3进行。

3 验收规则

3.1 产品由生产厂的检验部门按本标准规定进行检验，并应保证所有出厂产品都符合本标准的技术指标。产品应有合格证，必要时另附使用说明及注意事项。

3.2 接收部门有权按本标准的规定，对产品进行检验。如发现质量不符合本标准技术指标规定时，供需双方共同按GB 3186—82《涂料产品的取样》重新取样进行复验。如仍不符合本标准技术指标规定时，产品即为不合格，接收部门有权退货。

3.3 产品按GB 3186—82进行取样。样品应分两份，一份密封贮存备查，另一份作检验用样品。

3.4 供需双方应对产品包装及数量进行检查核对，如发现包装有损漏，数量有出入等现象时，应及时通知有关部门。

3.5 供需双方在产品质量上发生争议时，由产品质量监督检验机构执行仲裁检验。

4 包装、标志、贮存和运输

4.1 产品贮存于清洁、干燥、密封的容器中。容器附有标签，注明产品型号、名称、批号、重量、生产厂名及生产日期。

4.2 产品在存放时应保持通风、干燥，防止日光直接照射，并应隔绝火源、远离热源，夏季温度过高时应设法降温。

4.3 产品在运输时，应防止雨淋，日光曝晒，并且符合运输部门有关的规定。

4.4 产品在符合4.2的存放条件下，自生产之日起，有效贮存期按产品规定。超过贮存期可按本标准规定的项目进行检验，如结果符合要求仍可使用。

附录 A
车间底漆特性的检验方法
(补充件)

A.1 车间底漆的漆膜厚度测定

A.1.1 钢板经抛丸流水线除锈后,在涂装前,于其正反两面用胶带贴上光滑的钢质检验板 $70\text{mm}\times 300\text{mm}\times 1\text{mm}$,使检验板与钢板同时被喷涂车间底漆,干燥后作漆膜厚度测定。

A.1.2 钢板上检验板的贴置应具有代表性,参见图A1。

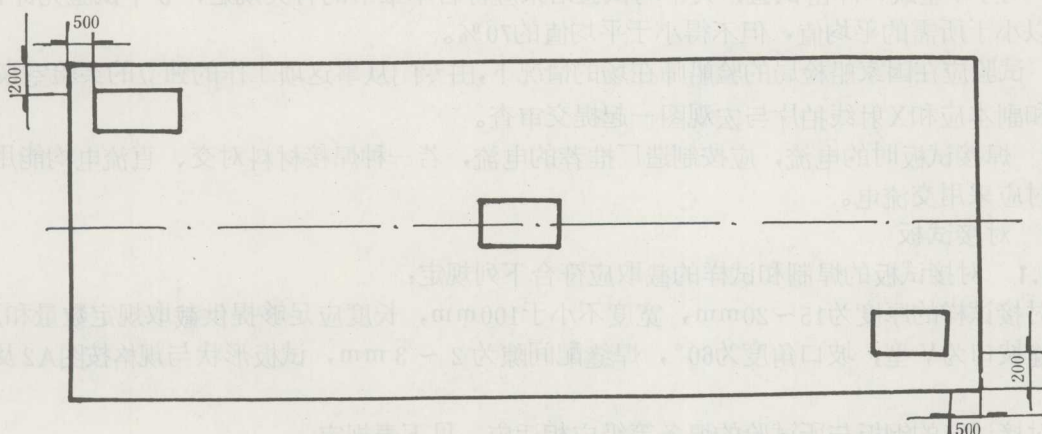


图 A1

A.1.3 每块检验板上,应测定不在同一直线上的五个任意点的漆膜厚度。

A.1.4 用于车间底漆漆膜厚度测定的测厚仪,其测量误差应小于10%。

A.1.5 操作方法:

按照测厚仪说明书规定的方法校准测厚仪。

用浸渍溶剂的棉球擦拭已磨平的钢板,将涂漆样板用胶带固定于这钢板的三处,经喷涂干燥后取下样板,在样板的五个点上测定厚度。

测定结果的表达:

每块样板的五个测厚点的平均厚度即为干膜的厚度。

A.1.6 除了进行测定的结果外,测定记录应指明本标准中未规定的操作细节以及可能影响测定结果的情况。

A.2 焊接与切割

A.2.1 焊接的组装件与原始的金属在力学上应基本相同。

A.2.2 由焊接和切割所破坏的漆膜,在焊接或切割缝的每一边都不应超过20mm。

A.2.3 焊接处应符合A.2.11.4。

A.2.4 按图A 2和图A3所示,截取拉力、冷弯、冲击试板。

A.2.5 根据焊接的特性来确定车间底漆的影响,按A.2.6及A.2.8进行。

A.2.6 三种对接组件应用15~20mm厚的板材进行试验。必须用V型缺口在焊接前表面和边缘作如下处理:

a. 组件1——按制造厂的说明书喷涂。