

化工(经)
16

化学工业标准汇编

1995

涂料与颜料(下)



化学工业标准汇编

涂料与颜料(下)

1995

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

化学工业标准汇编: 涂料与颜料 (下): 1994/中国
标准出版社编. —北京: 中国标准出版社, 1995
ISBN 7-5066-1097-3

I. 化… II. 中… III. ①化学工业-标准-汇编-中国②
颜料-化学工业-标准-汇编-中国③涂料-化学工业-标准-
汇编-中国 IV. ①TQ62-65②TQ63-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (95) 第 04119 号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

电 话: 8522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 40 字数 1 264 千字

1995 年 11 月第一版 1995 年 11 月第一次印刷

*

印数 1—2 000 定价 58.00 元

*

标 目 268—06

出版说明

化学工业是国民经济的基础工业,化工标准化是化学工业高速发展和实现现代化管理的重要手段。为了深入贯彻落实《中华人民共和国标准化法》,加强化学工业标准化工作,提高化工产品质量;为了适应不断发展的社会主义市场经济形势,推动清理整顿后的化工标准的贯彻实施;为了满足化工企业及其他行业对化工标准的迫切需要,我们组织编辑了一套《化学工业标准汇编》,将分册出版发行。

我社曾于1985年先后分册出版过一套《化学工业标准汇编》,近年来化工标准化事业发展迅速,增加了大量新制订的标准。1990~1993年化工部对现行化工标准进行清理整顿后,化工标准发生了很大的变化——对部分标准提出了修订意见,部分国家标准调整为行业标准;部分强制性标准确定为推荐性标准;部分国家标准被废止。因此,原有的汇编本已不能适应上述情况的变化。

新编的这套《化学工业标准汇编》汇集了由国家技术监督局和化学工业部批准发布的全部化工现行国家标准、行业标准和专业标准,计划以最快的速度陆续分册出版。其内容包括:化工综合(化工基础标准、通用方法标准、术语标准等),无机化工,有机化工,涂料与颜料,塑料与塑料制品,化学试剂,橡胶原材料,橡胶制品,橡胶物理和化学试验方法,染料及染料中间体,农药,化肥,食品添加剂等。

本套汇编可取代我社原拟定出版的《中国国家标准分类汇编》的化工卷。在内容方面除收入全部化工国家标准外,还收入了化工行业标准和专业标准;在编排方法上,考虑到行业特点,将关系密切的标准尽量安排在一个分册里。因而其内容更加全面充实,更便于读者查阅和使用。

本套汇编包括的标准,由于出版年代的不同,其格式、计量单位乃至技术术语不尽相同。这次汇编时只对原标准中技术内容上的错误以及其他明显不妥之处做了更正。

本册《化学工业标准汇编 涂料与颜料(下) 1995》汇集了截止1993年12月底批准发布的全部现行涂料与颜料产品标准169项,其中:国家标准35项,行业标准25项,专业标准109项。

本汇编目录中,凡注有“*”者,均表示该标准已改为推荐性标准;注有“**”者,表示该国家标准已调整为行业标准;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。

由于编者的时间和水平有限,书中不当之处,请读者批评指正。

中国标准出版社

1994年12月

目 录

一、涂 料

GB 5369—85*	船用饮水舱涂料通用技术条件	(3)
GB 6745—86	船壳漆通用技术条件	(6)
GB 6746—86*	船用油舱漆通用技术条件	(9)
GB 6747—86*	船用车间底漆通用技术条件	(11)
GB 6748—86*	船用防锈漆通用技术条件	(18)
GB 6822—86*	船底防污漆通用技术条件	(20)
GB 6823—86*	船舶压载舱漆通用技术条件	(22)
GB 9260—88*	船用水线漆通用技术条件	(24)
GB 9261—88*	甲板漆通用技术条件	(29)
GB 9262—88*	货舱漆通用技术条件	(32)
GB 9755—88*	合成树脂乳液外墙涂料	(35)
GB 9756—88*	合成树脂乳液内墙涂料	(38)
GB 9757—88*	溶剂型外墙涂料	(41)
GB 11183—89*	自行车用面漆	(44)
GB 11184—89*	自行车用底漆	(48)
GB 13351—92	船底防锈漆通用技术条件	(52)
GB/T 13492—92	各色汽车用面漆	(55)
GB/T 13493—92	汽车用底漆	(60)
HG/T 2003—91	电子元件漆	(65)
HG/T 2004—91	水泥地板用漆	(70)
HG/T 2005—91	电冰箱用磁漆	(74)
HG/T 2006—91	电冰箱用粉末涂料	(79)
HG/T 2009—91	C 06-1 铁红醇酸底漆	(83)
HG/T 2237—91	A01-1、A01-2 氨基烘干清漆	(88)
HG/T 2238—91	F01-1 酚醛清漆	(93)
HG 2239—91	H06-2 铁红、锌黄、铁黑环氧树脂底漆	(98)
HG/T 2240—91	S01-4 聚氨酯清漆	(103)
HG/T 2241—91	J52-81 和 J52-61 氯磺化聚乙烯防腐涂料配套体系(双组分)	(107)
HG/T 2243—91	机床面漆	(112)
HG/T 2244—91	机床底漆	(117)
HG/T 2245—91	各色硝基铅笔漆	(121)
HG/T 2246—91	各色硝基铅笔底漆	(124)
HG/T 2277—92	各色硝基外用磁漆	(128)

注：凡注有标记(*)的标准,已改为推荐性国家标准。

HG 2453—93	醇酸清漆	(133)
HG 2454—93	聚氨酯清漆(分装)	(140)
HG/T 2455—93	各色醇酸调合漆	(147)
ZB G51 005—87*	F 53-34 锌黄酚醛防锈漆	(151)
ZB G51 006—87*	C 53-31 红丹醇酸防锈漆	(154)
ZB G51 007—87*	X06-1 乙烯磷化底漆(分装).....	(157)
ZB G51 008—87*	T35-12 酯胶烘干硅钢片漆	(161)
ZB G51 009—87*	L04-1 沥青磁漆.....	(164)
ZB G51 011—87*	Y00-1、Y00-2、Y00-3 清油	(167)
ZB G51 012—87*	Y02-1 各色厚漆	(170)
ZB G51 013—87*	Y03-1 各色油性调和漆	(173)
ZB G51 014—87*	T01-1 酯胶清漆.....	(176)
ZB G51 015—87*	T06-5 铁红、灰酯胶底漆	(179)
ZB G51 016—87*	T07-31 各色酯胶烘干腻子 T07-2 各色酯胶腻子	(182)
ZB G51 017—87*	T50-32 各色酯胶耐酸漆	(185)
ZB G51 019—87*	F01-36 醇溶酚醛烘干清漆	(188)
ZB G51 020—87*	F04-1 各色酚醛磁漆.....	(192)
ZB G51 021—87*	F04-89 各色酚醛无光磁漆	(195)
ZB G51 022—87*	F04-60 各色酚醛半光磁漆	(198)
ZB G51 023—87*	F04-11 各色纯酚醛磁漆	(201)
ZB G51 024—87*	F06-8 锌黄、铁红、灰酚醛底漆	(204)
ZB G51 025—87*	F06-9 锌黄、铁红纯酚醛底漆	(207)
ZB G51 026—87*	Y53-31 红丹油性防锈漆	(210)
ZB G51 027—87*	F53-32 灰酚醛防锈漆	(213)
ZB G51 028—87*	F53-33 铁红酚醛防锈漆	(216)
ZB G51 029—87*	L01-6 沥青清漆.....	(219)
ZB G51 030—87*	L01-32 沥青烘干清漆	(222)
ZB G51 031—87*	L06-33 沥青烘干底漆	(226)
ZB G51 032—87*	L50-1 沥青耐酸漆.....	(230)
ZB G51 037—87*	C04-83 各色醇酸无光磁漆	(233)
ZB G51 038—87*	C04-64 各色醇酸半光磁漆	(237)
ZB G51 039—87*	C06-10 醇酸二道底漆	(240)
ZB G51 040—87*	C07-5 各色醇酸腻子.....	(243)
ZB G51 041—87*	C61-51 铝粉醇酸烘干耐热漆(分装)	(246)
ZB G51 044—87*	A04-60 各色氨基半光烘干磁漆	(249)
ZB G51 045—87*	A04-81 各色氨基无光烘干磁漆	(253)
ZB G51 046—87*	A16-51 各色氨基烘干锤纹漆	(257)
ZB G51 047—87*	H04-94 各色环氧酯无光烘干磁漆	(260)
ZB G51 049—87*	H06-33 铁红、锌黄环氧烘干底漆	(263)
ZB G51 050—87*	H07-34 各色环氧酯烘干腻子 H07-5 各色环氧酯腻子	(266)
ZB G51 053—87*	Q04-3 各色硝基内用磁漆	(269)
ZB G51 054—87*	Q04-17 各色硝基醇酸磁漆	(273)
ZB G51 055—87*	Q04-62 各色硝基半光磁漆	(276)

ZB G51 056—87*	Q06-4 各色硝基底漆	(279)
ZB G51 057—87*	Q07-5 各色硝基腻子	(282)
ZB G51 058—87*	Q14-31 各色硝基透明漆	(285)
ZB G51 060—87*	Q63-1 硝基涂布漆	(288)
ZB G51 061—87*	Q98-1 硝基胶液	(291)
ZB G51 062—87*	M63-1 乙基涂布漆	(294)
ZB G51 066—87*	G07-3 各色过氯乙烯腻子	(296)
ZB G51 067—87*	G 52-31 各色过氯乙烯防腐漆	(299)
ZB G51 068—87*	G 52-2 过氯乙烯防腐漆	(303)
ZB G51 069—87*	G 98-1 过氯乙烯胶液	(306)
ZB G51 070—87*	X12-71 各色乙酸乙烯无光乳胶漆	(309)
ZB G51 071—87*	X98-11、X98-14 缩醛烘干胶液	(312)
ZB G51 074—87*	B01-5 丙烯酸清漆	(315)
ZB G51 075—87*	B01-6 丙烯酸清漆	(318)
ZB G51 076—87*	B04-6 白丙烯酸磁漆	(322)
ZB G51 077—87*	B04-87 黑丙烯酸无光磁漆	(325)
ZB G51 078—87*	B06-2 镉黄丙烯酸底漆	(328)
ZB G51 079—87*	W61-34 草绿有机硅耐热漆	(331)
ZB G51 080—87*	W61-55 铝粉有机硅烘干耐热漆(分装)	(334)
ZB G51 081—87*	L38-31、L38-32 沥青半导体漆	(337)
ZB G51 082—87*	C32-58 各色醇酸烘干抗弧漆	(340)
ZB G51 083—87*	C32-39 各色醇酸抗弧磁漆	(343)
ZB G51 084—87*	C36-51 各色醇酸烘干电容器漆	(346)
ZB G51 085—87*	C37-51 各色醇酸烘干电阻漆	(349)
ZB G51 086—87*	H36-51 各色环氧烘干电容器漆	(352)
ZB G51 087—87*	W37-51 红有机硅烘干电阻漆	(355)
ZB G51 088—87*	Y53-32 铁红油性防锈漆	(358)
ZB G51 089—87*	T03-1 各色酯胶调和漆	(361)
ZB G51 090—87*	F53-31 红丹酚醛防锈漆	(364)
ZB G51 091—87*	C04-84 各色醇酸无光磁漆	(367)
ZB G51 092—87*	C04-63 各色醇酸半光磁漆	(371)
ZB G51 093—87*	A04-61 各色氨基半光烘干磁漆	(374)
ZB G51 094—87*	A04-84 各色氨基无光烘干磁漆	(377)
ZB G51 095—87*	H06-19 铁红、锌黄环氧树脂底漆	(381)
ZB G51 096—87*	C04-45 灰醇酸磁漆(分装)	(384)
ZB G51 097—87*	F53-39 硼钡酚醛防锈漆	(389)
ZB G51 098—87*	F53-41 各色硼钡酚醛防锈漆	(392)
ZB G51 099—87*	F11-54 各色酚醛油烘干电泳漆	(395)
ZB G51 100—87*	F11-95 各色酚醛油烘干电泳底漆	(398)
ZB G51 101—87*	H11-51 各色环氧树脂烘干电泳漆	(401)
ZB G51 102—87*	H11-52 各色环氧树脂烘干电泳漆	(404)
ZB G51 103—87*	L01-34 沥青烘干清漆	(407)
ZB G51 104—87*	F53-40 云铁酚醛防锈漆	(410)

ZB G51 105—87*	T04-1 各色酯胶磁漆·····	(413)
ZB G51 106—88*	C03-1 各色醇酸调合漆·····	(416)
ZB G51 107—88*	S01-3 聚氨酯清漆(分装)·····	(420)
ZB K15 001—87*	A30-11 氨基烘干绝缘漆·····	(424)
ZB K15 002—87*	Q32-31 粉红硝基绝缘漆·····	(428)
ZB K15 003—87*	F30-31 酚醛烘干绝缘漆·····	(431)
ZB K15 004—87*	L30-19、L30-20 沥青烘干绝缘漆·····	(434)
ZB K15 005—87*	L31-3 沥青绝缘漆·····	(437)
ZB K15 006—87*	L33-12 沥青烘干绝缘漆·····	(440)
ZB K15 007—87*	C30-11 醇酸烘干绝缘漆·····	(442)
ZB K15 008—87*	C33-11 醇酸烘干绝缘漆·····	(445)
ZB K15 009—87*	Z30-11 聚酯烘干绝缘漆(分装)·····	(447)
ZB K15 010—87*	H30-12 环氧酯烘干绝缘漆·····	(450)
ZB K15 011—87*	H31-31、H31-32 灰环氧酯绝缘漆·····	(454)
ZB K15 012—87*	H30-13 环氧聚酯酚醛烘干绝缘漆·····	(457)
ZB K15 013—81*	H31-54 灰环氧酯烘干绝缘漆·····	(460)
ZB K15 014—87*	W30-11 有机硅烘干绝缘漆·····	(464)
ZB K15 015—87*	H30-12 有机硅烘干绝缘漆·····	(467)
ZB K15 016—87*	W32-53 粉红有机硅烘干绝缘漆·····	(470)

二、涂料辅助材料

HG/T 2247—91	涂料用稀土催干剂·····	(475)
HG/T 2248—91	涂料用有机膨润土·····	(479)
HG/T 2276—92	涂料用催干剂·····	(482)
ZB G52 001—87*	X-1、X-2 硝基漆稀释剂·····	(488)
ZB G52 002—87*	X-3 过氯乙烯漆稀释剂·····	(491)
ZB G52 003—87*	X-4 氨基漆稀释剂·····	(494)
ZB G52 004—87*	T-1 脱漆剂·····	(497)
ZB G52 005—87*	T-2 脱漆剂·····	(500)
ZB G52 006—87*	F-1 硝基漆防潮剂·····	(503)
ZB G52 007—87*	F-2 过氯乙烯漆防潮剂·····	(506)

三、颜 料

GB 1705—86*	红丹·····	(511)
GB 1706—93	二氧化钛颜料·····	(519)
GB 1707—86*	立德粉·····	(526)
GB 1860—88**	铁蓝颜料·····	(537)
GB 1863—89*	氧化铁红颜料·····	(541)
GB/T 3184—93	铅铬黄·····	(547)
GB/T 3185—92	氧化锌(间接法)·····	(553)
GB 3673—83*	酞菁绿 G·····	(562)

注：凡注有标记(**)的标准，已调整为行业标准。

GB/T 3674—93	酞菁蓝 B	(564)
GB 3675—83**	大红粉	(567)
GB 3677—83(89)**	黄丹	(569)
GB 3678—83**	甲苯胺红	(575)
GB 3679—83**	耐晒黄 G	(577)
GB 3680—83**	耐晒黄 10G	(579)
GB 6754—86**	联苯胺黄 G	(581)
GB 6755—86**	云母氧化铁	(584)
GB 9759—88**	涂料用偏硼酸钡	(588)
HG/T 2249—91	氧化铁黄颜料	(593)
HG/T 2250—91	氧化铁黑颜料	(599)
HG 2351—92	镉红颜料	(605)
HG/T 2456—93	铝粉浆	(619)

一、涂 料

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《漆膜耐盐雾测定法》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℃。

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

GB 6745—86

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, % 不小于	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—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。