

GB

中国

国家

标准

汇编

464

GB 25258~25293

(2010年制定)



中国质检出版社
中国标准出版社

中国国家标准汇编

464

GB 25258~25293

(2010 年制定)

中国标准出版社 编

中国质检出版社

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2010 年制定. 464: GB 25258~25293/
中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社, 2011
ISBN 978-7-5066-6497-4

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-汇编-中国-2010
IV. ①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2011)第 187755 号

中国质检出版社 出版发行
中国标准出版社

北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: www.spc.net.cn

总编室: (010)64275323 发行中心: (010)51780235

读者服务部: (010)68523946

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 37.5 字数 980 千字
2011 年 12 月第一版 2011 年 12 月第一次印刷

*

定价 220.00 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)68510107

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2010 年我国制修订国家标准共 2846 项。本分册为“2010 年制定”卷第 464 分册,收入国家标准 GB 25258~25293 的最新版本。

中国标准出版社

2011 年 8 月

目 录

GB/T 25258—2010	过氯乙烯树脂防腐涂料	1
GB/T 25259—2010	过氯乙烯树脂涂料	7
GB/T 25260.1—2010	合成胶乳 第1部分:羧基丁苯胶乳(XSBRL)56C、55B	13
GB/T 25261—2010	建筑用反射隔热涂料	19
GB/T 25262—2010	硫化橡胶或热塑性橡胶 磨耗试验指南	29
GB/T 25263—2010	氯化橡胶防腐涂料	41
GB/T 25264—2010	溶剂型丙烯酸树脂涂料	49
GB/T 25265.1—2010	摄影和成像 喷墨介质:分类、命名和尺寸 第1部分:照相级介质(纸和胶片)	57
GB/T 25266—2010	涂料 用安德森滴管法测定涂料填充物颗粒粒度的分布	73
GB/T 25267—2010	涂料中滴滴涕(DDT)含量的测定	79
GB/T 25268—2010	橡胶 硫化仪使用指南	91
GB/T 25269—2010	橡胶 试验设备校准指南	113
GB/T 25271—2010	硝基涂料	127
GB/T 25272—2010	硝基涂料防潮剂	135
GB/T 25273—2010	液晶显示器(LCD)用薄膜 雾度测定方法 积分球法	141
GB/T 25274—2010	液晶显示器(LCD)用薄膜 紫外吸收率测定方法	147
GB/T 25275—2010	液晶显示器(LCD)用偏振片 光学性能和耐候性能测试方法	153
GB/T 25276—2010	液晶显示器(LCD)用三醋酸纤维素酯(TAC)膜 厚度测定方法	163
GB/T 25277—2010	塑料 均聚聚丙烯(PP-H)中酚类抗氧化剂和芥酸酰胺爽滑剂的测定 液相色谱法	169
GB/T 25278—2010	塑料 用毛细管和狭缝口模流变仪测定塑料的流动性	181
GB/T 25279—2010	中空纤维帘式膜组件	211
GB 25280—2010	道路交通信号控制机	219
GB/T 25281—2010	道路作业人员安全标志服	237
GB/T 25282—2010	土壤和沉积物 13个微量元素形态顺序提取程序	246
GB/T 25283—2010	矿产资源综合勘查评价规范	255
GB 25284—2010	12 kV~40.5 kV 高压交流自动重合器	301
GB 25285.1—2010	爆炸性环境 爆炸预防和防护 第1部分:基本原则和方法	352
GB 25285.2—2010	爆炸性环境 爆炸预防和防护 第2部分:矿山爆炸预防和防护的基本原则和方法	383
GB 25286.1—2010	爆炸性环境用非电气设备 第1部分:基本方法和要求	407
GB 25286.2—2010	爆炸性环境用非电气设备 第2部分:限流外壳型“fr”	434
GB 25286.3—2010	爆炸性环境用非电气设备 第3部分:隔爆外壳型“d”	440
GB 25286.5—2010	爆炸性环境用非电气设备 第5部分:结构安全型“c”	449
GB 25286.6—2010	爆炸性环境用非电气设备 第6部分:控制点燃源型“b”	465
GB 25286.8—2010	爆炸性环境用非电气设备 第8部分:液浸型“k”	476
GB 25287—2010	周界防范高压电网装置	483

GB/T 25288—2010	^{188}W - ^{188}Re 色层发生器	497
GB/T 25289—2010	20 kV 油浸式配电变压器技术参数和要求	505
GB/T 25290—2010	Y3 系列(IP55)三相异步电动机技术条件(机座号 63~355)	515
GB/T 25291—2010	船用起货机用恒力矩三相异步电动机技术条件	545
GB/T 25292—2010	船用直流电机技术条件	565
GB/T 25293—2010	电工电子设备机柜 机械门锁	583



中华人民共和国国家标准

GB/T 25258—2010



2010-09-26 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会(SAC/TC 5)归口。

本标准起草单位:中海油常州涂料化工研究院。

本标准主要起草人:吴璇、唐瑛。

过氯乙烯树脂防腐涂料

1 范围

本标准规定了过氯乙烯树脂防腐涂料的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存等内容。

本标准适用于以过氯乙烯树脂为主要成膜物质制成的过氯乙烯树脂防腐涂料。主要用于各种化工设备、管道、钢结构、混凝土结构表面的防腐蚀保护。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 1720—1979 漆膜附着力测定法
- GB/T 1723—1993 涂料粘度测定法
- GB/T 1725—2007 色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定(ISO 3251:2003, IDT)
- GB/T 1726—1979 涂料遮盖力测定法
- GB/T 1728—1979 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB/T 1730—2007 色漆和清漆 摆杆阻尼试验(ISO 1522:1998, MOD)
- GB/T 1732—1993 漆膜耐冲击性测定法
- GB/T 1766—2008 色漆和清漆 涂层老化的评级方法
- GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样(GB/T 3186—2006, ISO 15528:2000, IDT)
- GB/T 6742—2007 色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)(ISO 1519:2002, IDT)
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 9271—2008 色漆和清漆 标准试板(ISO 1514:2004, MOD)
- GB/T 9274—1998 色漆和清漆 耐液体介质的测定(eqv ISO 2812:1974)
- GB/T 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度(GB/T 9278—2008, ISO 3270:1984, Paints and varnishes and their raw materials—Temperatures and humidities for conditioning and testing, IDT)
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 13452.2 色漆和清漆 漆膜厚度的测定(GB/T 13452.2—2008, ISO 2808:2007, IDT)
- GB/T 13491 涂料产品包装通则

3 技术要求

产品应符合下表 1 的技术要求。

表 1 要求

项 目	指 标
黏度(涂-4 杯)/s	≥ 30
不挥发物含量/%	≥ 20
遮盖力/(g/m ²)	≤
白色	70
黑色	30
其他色	商定

表 1 (续)

项 目	指 标
干燥时间(实干)/min	≤ 60
涂膜外观	正常
硬度	≥ 0.40
弯曲试验/mm	2
耐冲击性/cm	50
附着力/级	≤ 2
耐酸性(25% H ₂ SO ₄ 溶液, 30 d)	不起泡、不生锈、不脱落
耐碱性(40% NaOH 溶液, 20 d)	不起泡、不生锈、不脱落

4 试验方法

4.1 取样

产品按 GB/T 3186 规定取样,也可按商定方法取样。取样量根据检验需要确定。

4.2 试验样板的状态调节和试验环境

除另有商定外,制备好的样板,应在 GB/T 9278 规定的条件下放置规定时间后,按有关检验方法进行性能测试。干燥时间、硬度、弯曲试验、耐冲击性、附着力项目应在 GB/T 9278 规定的条件下进行测试,其余项目按相关检验方法标准规定的条件进行测试。

4.3 试验样板的制备

4.3.1 底材的选择及处理方法

除另有商定外,试验用马口铁板和玻璃板应符合 GB/T 9271—2008 的要求,马口铁板的处理按 GB/T 9271—2008 中 4.3 的规定进行,玻璃板的处理应按 GB/T 9271—2008 中 7.2 的规定进行。钢棒使用前应用 0[#] 砂布打磨至看不见原始表面的痕迹或任何不平处并按 GB/T 9271—2008 中 3.5.5 的规定进行检查和清洗。商定的底材材质类型和底材处理方法应在检验报告中注明。

4.3.2 试验样板的制备

除另有商定外,按表 2 的规定制备试验样板。样板漆膜厚度的测试按 GB/T 13452.2 的规定进行。当采用与本标准规定不同的样板制备方法时,应在检验报告中注明。

表 2 试验样板的制备

检验项目	底材类型	底材尺寸 mm	涂装要求
干燥时间	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	喷涂一道,干膜厚度为(23±3)μm。
涂膜外观	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	喷涂一道,干膜厚度为(23±3)μm,放置 4 h 后测试。
耐冲击性、 弯曲试验 附着力	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	喷涂一道,干膜厚度为(23±3)μm,放置 24 h 后测试。
硬度	玻璃板	90×120×(1.2~2.0)	
耐酸性、 耐碱性	钢棒	直径(13±2),长 120	可用过氯乙烯底漆和防腐涂料配套来进行制板,底漆、防腐涂料分别浸涂两道,每道间隔 24 h; 也可用过氯乙烯防腐涂料和相应配套体系来进行制板,其配套体系涂料品种、涂装道数、涂装间隔时间、涂层厚度等要求由涂料供应商提供。 放置 7 d 后测试。

4.4 操作方法

4.4.1 黏度

按 GB/T 1723—1993 中乙法的规定进行。

4.4.2 不挥发物含量

按 GB/T 1725—2007 的规定进行,烘烤温度为(85~90)℃,烘烤时间为 2 h,试样量约为 2 g。

4.4.3 遮盖力

按 GB/T 1726—1979 中乙法的规定进行。

4.4.4 干燥时间

按 GB/T 1728—1979 中甲法的规定进行。

4.4.5 涂膜外观

在自然日光下目视观察样板表面有无桔皮、起皱、色斑、颗粒、缩孔等现象,如无则可评定为“正常”。

4.4.6 硬度

按 GB/T 1730—2007 中 B 法的规定进行。

4.4.7 弯曲试验

按 GB/T 6742—2007 的规定进行。

4.4.8 耐冲击性

按 GB/T 1732—1993 的规定进行。

4.4.9 附着力

按 GB/T 1720—1979 规定进行。

4.4.10 耐酸性

按 GB/T 9274—1988 中甲法的规定进行,浸入 25% H_2SO_4 溶液中 30 d。3 根钢棒以至少 2 根钢棒一致的结果报出,如出现涂膜病态现象按 GB/T 1766—2008 进行描述。

4.4.11 耐碱性

按 GB/T 9274—1988 中甲法的规定进行,浸入 40% NaOH 溶液中 20 d。3 根钢棒以至少 2 根钢棒一致的结果报出,如出现涂膜病态现象按 GB/T 1766—2008 进行描述。

5 检验规则

5.1 检验分类

5.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

5.1.2 出厂检验项目包括涂膜外观、黏度、不挥发物含量、遮盖力、干燥时间。

5.1.3 型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求。在正常生产情况下,硬度、弯曲试验、耐冲击性、附着力每月至少检验一次。耐酸性、耐碱性每年至少检验一次。

5.2 检验结果的判定

5.2.1 检验结果的判定按 GB/T 8170 中修约值比较法进行。

5.2.2 所有项目的检验结果均达到本标准要求的,该试验样品为符合本标准要求的。

6 标志、包装、贮存

6.1 标志

按 GB/T 9750 的规定进行。

6.2 包装

按 GB/T 13491 中一级包装要求的規定进行。

6.3 贮存

产品贮存时应保持通风、干燥、防止日光直接照射并应隔绝火源,远离热源。产品应定出贮存期,并在包装标志上明示。



中华人民共和国国家标准

GB/T 25259—2010

过氯乙烯树脂涂料

Perchlorovinyl resin coatings

2010-09-26 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会(SAC/TC 5)归口。

本标准起草单位:中海油常州涂料化工研究院、安庆菱湖漆业有限公司。

本标准主要起草人:吴璇、龙毛明。

过氯乙烯树脂涂料

1 范围

本标准规定了过氯乙烯树脂涂料的分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存等内容。

本标准适用于以过氯乙烯树脂为主要成膜物制成的过氯乙烯树脂涂料。主要用于化工设备、管道、机床等表面的保护和装饰。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 1725—2007 色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定(ISO 3251:2003, IDT)
- GB/T 1726—1979 涂料遮盖力测定法
- GB/T 1728—1979 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB/T 1730—2007 色漆和清漆 摆杆阻尼试验(ISO 1522:1998, MOD)
- GB/T 1732—1993 漆膜耐冲击性测定法
- GB/T 1733—1993 漆膜耐水性测定法
- GB/T 1766—2008 色漆和清漆 涂层老化的评级方法
- GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样(GB/T 3186—2006, ISO 15528:2000, IDT)
- GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法(GB/T 6682—2008, ISO 3696:1987, MOD)
- GB/T 6742—2007 色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)(ISO 1519:2002, IDT)
- GB/T 6753.1—2007 色漆、清漆和印刷油墨研磨细度的测定(ISO 1524:2000, IDT)
- GB/T 6753.4—1998 色漆和清漆 用流出杯测定流出时间(eqv ISO 2431:1993)
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 9271—2008 色漆和清漆 标准试板(ISO 1514:2004, MOD)
- GB/T 9274—1998 色漆和清漆 耐液体介质的测定(eqv ISO 2812:1974)
- GB/T 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度(GB/T 9278—2008, ISO 3270:1984, Paints and varnishes and their raw materials—Temperatures and humidities for conditioning and testing, IDT)
- GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验(eqv ISO 2409:1992)
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 9754—2007 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60°和 85°镜面光泽的测定(ISO 2813:1994, IDT)
- GB 11121 汽油机油
- GB/T 13452.2 色漆和清漆 漆膜厚度的测定(GB/T 13452.2—2008, ISO 2808:2007, IDT)
- GB/T 13491 涂料产品包装通则

3 产品分类

本标准将过氯乙烯树脂涂料分为底漆和面漆。

4 技术要求

产品应符合表 1 的技术要求。

表 1 要求

项 目	指 标	
	底漆	面漆
流出时间/s $\geq$	35	20
不挥发物含量/% $\geq$	45	30
细度/ μm (含片状颜料,如铝粉等的产品除外) $\leq$	—	40
遮盖力/(g/m^2) (清漆、含有透明颜料的产品除外) $\leq$ 白色 黑色 其他色	—	60 20 商定
干燥时间(表干)/min $\leq$	—	20
干燥时间(实干)/min $\leq$	60	
涂膜外观	正常	
弯曲试验/mm	2	
划格试验/级 $\leq$	2	
硬度 $\geq$	—	0.40
耐冲击性/cm	—	50
光泽(60°)/单位值	—	商定
耐盐水性(3%NaCl 溶液,24 h)	无异常	—
耐油性(SE 15W-40 机油,24 h)	—	无异常
耐水性(24 h)	—	无异常

5 试验方法

5.1 取样

产品按 GB/T 3186 规定取样,也可按商定方法取样。取样量根据检验需要确定。

5.2 试验样板的状态调节和试验环境

除另有商定外,制备好的样板,应在 GB/T 9278 规定的条件下放置规定时间后,按有关检验方法进行性能测试。干燥时间、弯曲试验、划格试验、硬度、耐冲击性、光泽项目应在 GB/T 9278 规定的条件下进行测试,其余项目按相关检验方法标准规定的条件进行测试。

5.3 试验样板的制备

5.3.1 底材的选择及处理方法

除另有商定外,试验用马口铁板、钢板和玻璃板应符合 GB/T 9271—2008 的要求,马口铁板的处理按 GB/T 9271—2008 中 4.3 的规定进行,钢板的处理按 GB/T 9271—2008 中 3.5 的规定进行,玻璃板的处理应按 GB/T 9271—2008 中 7.2 的规定进行。商定的底材材质类型和底材处理方法应在检验报告中注明。

5.3.2 试验样板的制备

除另有商定外,按表 2 的规定制备试验样板。样板漆膜厚度的测试按 GB/T 13452.2 的规定进行。当采用与本标准规定不同的样板制备方法时,应在检验报告中注明。

表 2 试验样板的制备

检验项目	底材类型	底材尺寸/mm	涂 装 要 求
干燥时间	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	喷涂一道,干膜厚度为(23±3)μm。
涂膜外观	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	喷涂一道,干膜厚度为(23±3)μm,放置 4 h 后测试。
弯曲试验、 耐冲击性	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	喷涂一道,干膜厚度为(23±3)μm,放置 24 h 后测试。
划格试验	钢板	120×50×(0.45~0.55)	
硬度	玻璃板	90×120×(1.2~2.0)	
光泽	玻璃板	150×100×3	
耐盐水性	钢板	120×50×(0.45~0.55)	喷涂两道,干膜总厚度为(45±5)μm,间隔 24 h,放置 7 d 后测试。
耐油性、 耐水性	钢板	120×50×(0.45~0.55)	可用过氯乙烯面漆喷涂两道,间隔 24 h,干膜总厚度为(45±5)μm; 也可用过氯乙烯面漆和相应配套体系来进行制板,其配套体系涂料品种、涂装道数、涂装间隔时间、涂层厚度等要求由涂料供应商提供。 放置 7 d 后测试。

5.4 操作方法

5.4.1 流出时间

按 GB/T 6753.4—1998 中 6 号杯的规定进行。

5.4.2 不挥发物含量

按 GB/T 1725—2007 的规定进行,烘烤温度为(85~90)℃,烘烤时间为 2 h,试样量约为 2 g。

5.4.3 细度

按 GB/T 6753.1—2007 的规定进行。

5.4.4 遮盖力

按 GB/T 1726—1979 中乙法的规定进行。

5.4.5 干燥时间

按 GB/T 1728—1979 中的规定进行,表干按乙法的规定进行,实干按甲法的规定进行。

5.4.6 涂膜外观

在自然日光下目视观察样板表面有无桔皮、起皱、色斑、颗粒、缩孔等现象,如无则可评定为“正常”。

5.4.7 弯曲试验

按 GB/T 6742—2007 的规定进行。

5.4.8 划格试验

按 GB/T 9286—1998 的规定进行。

5.4.9 硬度

按 GB/T 1730—2007 中 B 法的规定进行。

5.4.10 耐冲击性

按 GB/T 1732—1993 的规定进行。

5.4.11 光泽

按 GB/T 9754—2007 的规定进行。