

苏联油漆工业产品标准 和技术条件选编

III

〔苏联〕A·Д·茹科娃
B·И·伊沃宁
盛景祥译

合編

中国工业出版社

苏联油漆工业产品标准 和技术条件选編

Ⅲ

[苏联]A·Д·茹 科 娃 合編
В·И·伊 沃 宁
盛 景 祥 譯

中国工业出版社

本书是选自苏联国立化学文献科学技术出版社1959年出版的“油漆工业产品标准和技术条件汇编”第五册，也有一些选自该汇编的第二册。全书共33个标准，是有关过氯乙烯树脂及偏氯乙烯与氯乙烯共聚树脂为基础所制成的清漆、磁漆及底漆。这些标准都较适合于我国需要的，可供生产与使用这类油漆人员的参考。

本书由盛景祥同志选译。

苏联油漆工业产品标准和技术条件选编

Ⅰ

盛景祥 译

*

化学工业部图书编辑室编辑 (北京安定门外和平北路四号楼)

中国工业出版社出版 (北京佟麟阁路丙 10 号)

北京市书刊出版业营业许可证出字第 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·各地新华书店经售

*

开本 $850 \times 1168^{1/32}$ ·印张 $2^{11/16}$ ·字数87,000

1964年9月北京第一版·1964年9月北京第一次印刷

印数0,001—4,210·定价(科六)0.46元

*

统一书号: 15165·3114 (化工-273)

前 言

蘇聯國立化學文獻科學技術出版社在 1952 年曾出版過三冊油漆工業產品標準和技術條件匯編。這三冊共分十二章，其基本內容是：

第 一 冊

- I . 油性清漆、瀝青清漆和粘結劑；
- II . 磁漆及油性底漆；
- III . 油性和非油性厚漆；
- IV . 美術用色漆、清漆、溶劑；
- V . 清漆半製品。

第 二 冊

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

第 三 冊

- IX . 輔助材料；
- X . 顏料；
- XI . 試驗用儀器；
- XII . 試驗方法。

原化學工業出版社曾於 1960 年將其第一冊中選譯了一些出版，而第二及第三冊則因客觀情況變動，未能出版。

1958 年蘇聯國家標準出版社曾出版了清漆、色漆及輔助材料（Лаки, Краски и вспомогательные Материалы）一書，其中收集了一些主要的油漆產品的蘇聯國定標準（ГОСТ），試驗儀器和試驗方法，這些內容有一部份是 1952 年出版的上述三冊匯編中所未曾包括在內的。

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

- VII. 合成树脂制清漆、磁漆及底漆；
- VIII. 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过氯乙炔树脂及偏氯乙炔与氯乙炔共聚树脂为基础所制成的清漆、磁漆及底漆，同时也从俄文汇编第二册中选了一些作为补充，以适合我国需要。至于其它品种的資料，容后再予选譯。

本册系由盛景祥同志选譯，并請董文忠同志校閱。

化学工业部图书編輯室

1963年12月

目 录

(过氯乙烯树脂及偏氯乙烯与氯乙烯共
聚树脂为基础制成的清漆、磁漆及底漆)

1. ХВЛ—18 过氯乙烯清漆	ТУ МХП 3454—52	5
2. ХВЛ—21清漆	ВТУ МХП 2497—51	7
3. ХВ—16磁漆 (以前牌号为 ХВЭ过氯乙烯磁漆)	ТУ МХП КУ—512—57	8
4. ХВЭ—26, ХВЭ—27, ХВЭ—28, ХВЭ—29, ХВЭ—30, ХВЭ—31, ХВЭ—32, ХВЭ—33, ХВЭ—34, ХВЭ—35	过氯乙烯磁漆 ВТУ УХП—68—58	11
5. 过氯乙烯磁漆	ГОСТ 6993—54	14
6. ПХВ—29, ПХВ—30, ПХВ—31, ПХВ—32, ПХВ—33, ПХВ—34, ПХВ—35 土色过氯乙烯磁漆	ТУ МХП 2702—51	20
7. ПХВ—1白色过氯乙烯磁漆	ТУ МХП 2701—51	24
8. ПХВ—50 清漆	ТУ МХП 1860—48	26
9. ПХВ—10 磁漆	ТУ МХП 1402—46, ТУ ГАУ3504	28
10. ПХВ—10—В 保护色过氯乙烯无油磁漆	ВТУ МХП 2163—49	30
11. ПХВ—69А 过氯乙烯磁漆	ВТУ КУ—518—58	32
12. ПХВ—101 过氯乙烯钛磁漆	ТУ МХП 2603—51	35
13. ПХВ—70 铝色过氯乙烯磁漆	ТУ МХП 2619—51	38
14. ПХВО—4及ПХВО—29过氯乙烯磁漆	ВТУ МХП 3385—52	41
15. 耐化学性过氯乙烯底漆,磁漆及清漆	ГОСТ 7313—55	44
16. ВХЛ—4000无色罩光清漆	ТУ МХП 2647—51	50
17. ВХЭ—4023耐化学性磁漆	ТУ МХП 2597—51	52
18. 由于树脂制成的 ДД 118В 灰色磁漆	ТУ МХП 1053—48	54
19. ДМЗ 清漆	ТУ МХП 1722—49, ТУ ГАУ 3683	55
20. 奥尼尔黑 (ОНИЛХ)—3 清漆	ТУ МХП 1250—48	58

21. ВХЭ—4001 白色偏氯乙烯磁漆	ТУ МХП 4405—55	60
22. ПХВ—714Т 过氯乙烯磁漆	ТУ МХП 4494—56	63
23. ПХВ—715 灰色过氯乙烯磁漆	ВТУ МХП 4526—56	65
24. ПХВ—715Т 各色过氯乙烯磁漆	РТУ П—32—58	66
25. ХВ—7014 (綠色) 磁漆	ВТУ УХП 14—58	69
26. ХС—78 磁漆	ВТУ КУ—509—57	71
27. ХФК 过氯乙烯色漆	ВТУ МХП КУ 407—56	73
28. ПХВГ—3А 过氯乙烯底漆	ВТУ КУ—519—58	75
29. ВХГ—4007 耐化学性底漆	ТУ МХП 2591—51	76
30. ХВГ—1 底漆	ТУ МХП 2189—50	78
31. ВХГМ 底漆	ТУ МХП 4204—55	80
32. ХС—04 底漆	ТУ КУ 439—55	82
33. ХФГ 过氯乙烯底漆	ВТУ КУ 408—56	83

XBП—18 过氯乙烯清漆

ТУ МХП 3454—52

批准日期：1952年 7 月30日

实施日期：1952年 7 月30日

I. 定义及用途

1. XBП—18 过氯乙烯清漆系干的过氯乙烯树脂溶于挥发性有机混合溶剂中的溶液，其中并加有滑石粉。
2. XBП—18 过氯乙烯清漆。是用来涂刷在曾用特殊墨汁繪在聚氯乙稀套管表面上的花紋，得以固定用的。
3. 清漆以刷子或噴漆器涂于表面。清漆以P—4 稀释剂稀释。

II. 技术要求

4. 顏色 由淡黃至深黃色。
5. 粘度 以 B3—1 粘度計測定，在 20°C 时为 3—15秒。
6. 实际干燥時間 用噴漆器将清漆喷涂在玻璃板上，在18—23°C及空气相对湿度不超过70%时——不多于 2 小时。
7. 干燥残余物 不少于10%。

III. 驗收及取样規則

8. 平均試样由車間提交厂技术检查科的桶裝产品中选取。
9. 如清漆包裝在容重30公斤以上的桶中，由每批总件数的 5 % 中取样。如清漆包裝在容重30公斤以下的桶中，則由总件数的 3 % 中取样。
10. 在取样前，应仔細攪混每一件的内含物，并用攪拌棒取出約200克試样。平均試样总重量应为0.5公斤左右。
11. 将平均試样仔細攪勻，置入两个清洁而干燥并能盖紧的玻璃瓶中。在每一瓶上貼以标签，其上注明制造厂名称、产品名称、批号、生产日期及取样日期。
12. 一份样品送交工厂試驗室进行分析，另一份予以封印，在工厂技术检查科保存三个月，以备复驗。

13. 进行仲裁分析的試驗室由双方協議选定之。

IV. 試驗方法

14. 顏色的測定 将被試的清漆注入直径为 8—10 毫米的試管中并在透射光綫处进行观察。

15. 粘度的測定 按ГОСТ 8420—57进行。

16. 干燥時間的測定 按ОСТ10086—39 試法17进行。

干燥残余物的測定 在培养皿或直径为 6—8 厘米的白鉄盖中称取10克样品，并放入干燥箱中，在60—65°C下保持12小时。

經上述干燥時間后进行称量，称量精确度至0.1克。

干燥残余物按下式計算：

$$c = \frac{b-a}{H} \cdot 100$$

式中：c ——干燥残余物，%；

b ——干燥后培养皿（或白鉄盖）及样品重量，克；

a ——空培养皿（或白鉄盖）重量，克；

H ——样品重量，克。

V. 包装及标志

17. XBJI—18 清漆包装在鍍鋅、鍍鋁或鍍錫的容量 15 至50升的白鉄桶中。

注：經用戶同意后，可用其它桶式包装。

18. 在每一桶上应清晰地注明制造厂名称、制品名称、制造日期、批号、毛重及淨重。

XBЛ—21 清漆

ВТУ МХП 2497—51

批准日期：1951年1月31日

实施日期：1951年1月31日

I. 定义及用途

1. XBЛ—21 清漆系干的过氯乙烯树脂溶于有机溶剂中的溶液，其中并加有增塑剂。

2. XBЛ—21清漆用于以浸渍法或刷子涂复在特殊牌号的钢材表面。

II. 技术要求

3. 颜色 黄色（色调不规定）。

4. 外观 应符合标准样板。

5. 粘度 以ΦЭ—36粘度计（№2漏嘴）测定，在20°C时为12—25秒。

6. “不沾尘”干燥时间 以浸渍法将清漆涂复在玻璃板或白铁板上，在18—23°C及空气相对湿度不高于70%时——不多于40分钟。

7. 干燥残余物 不少于16%。

8. 弹性 以浸渍法将清漆涂复在金属板上，在18—23°C时干燥24小时（或在65—70°C时干燥2小时），按НИИЛК标度测定——不大于1毫米。

9. 水萃取物酸值——不大于0.2毫克KOH。

III. 验收及取样规则

10. 验收及取样按标准НКАП127—CO进行。

IV. 试验方法

11. 试验方法按标准НКАП 145—CO进行。

V. 包装及标志

12. 包装及标志按标准НКАП 127—CO进行。

XB—16 磁漆(以前牌号为XBЭ过氯乙烯磁漆) ①

ТУ МХП КУ—512—57

(代替ТУ МХП 2186—50, 2188—50, 2184—50,

2554—51, 2185—50, 2280—50, ВТУ МХП КУ—269—53)

批准日期: 1957年10月15日

实施日期: 1957年10月15日

I. 定义及用途

1. XB—16 磁漆系干的过氯乙烯树脂溶于有机溶剂中, 并加有格利夫他树脂 (глифталевой) 及以增塑剂研磨过的颜料的溶液。

2. XB—16磁漆用于涂复经特殊制备的金属、布质及木质表面。磁漆以喷漆器或刷子涂复于表面。

XB—16铝色磁漆在使用地点, 以100份漆基与5份 ПАК—4 铝粉混合配置而成。

I. 分 类

3. XB—16过氯乙烯磁漆生产有下列各种颜色:

淡棕色 (以前牌号为XBЭ—1)

绿色 (以前牌号为XBЭ—4)

深灰色 (以前牌号为XBЭ—12)

红色 (以前牌号为XBЭ—13)

灰天蓝色 (以前牌号为XBЭ—16)

铝色 (以前牌号为XBЭ—19和XBЭ—17)

黑色 (以前牌号为XBЭ—25)

淡天蓝色 (以前牌号为XBЭ—22)

深天蓝色 (以前牌号为XBЭ—38)

① 本文ТУ МХП КУ512—57已引入1959年4月20日批准的№2变更。

II. 技术要求

4. 颜色 干燥后的漆膜应符合 ГИПИ 标准颜色卡片，或在下列号码范围以内：

XB—16	淡棕色	N ₀ 924, 935
XB—16	绿色	N ₀ 760, 741
XB—16	深灰色	N ₀ 824, 827
XB—16	红色	N ₀ 11, 9
XB—16	灰天蓝色	N ₀ 842, 843
XB—16	铝色	符合标准样板
XB—16	黑色	N ₀ 837, 850
XB—16M	黑色	N ₀ 837, 850
XB—16	淡天蓝色	符合标准样板，在两个公差范围内
XB—16	深天蓝色	符合标准样板，在两个公差范围内

5. 外观 应符合标准样板。

6. 粘度 以B3-1粘度计测定在20°C时——4—10秒。

7. 实际干燥时间 在18—22°C及空气相对湿度70%以下时——不多于1.5小时。

8. 干燥残余物，%：

XB—16	淡棕色	20—28
XB—16	绿色	20—28
XB—16	深灰色	20—28
XB—16	红色	16—23
XB—16	灰天蓝色	20—29
XB—16	铝色	18—23
XB—16	黑色	14—17
XB—16M	黑色	16—20
XB—16	淡天蓝色	23—28
XB—16	深天蓝色	20—29

9. 弹性 以施格(IIIΓ)仪器测定——不大于1毫米。

10. 水萃取物酸值——不大于0.2毫克KOH。

11. 遮盖力 以棋盘板测定,指标不规定,实际数据记载于分析单中。

IV. 验收及取样规则

12. 在每批不少于5%件数中取平均试样,当小批时也不少于从3%件数中取样。每批应由同一工艺操作过程生产的成品组成。

平均试样由工厂技术检查科的代表进行选取。

13. 在取样前,将磁漆仔细搅混后从每件中选取试样,试样总重为1公斤。将平均试样重新仔细地搅混,并装入两个干燥、清洁、并能盖紧的小罐中。

在每一罐上贴以标签,其上注明磁漆名称及牌号、批号、产品制造日期及取样日期。

一份样品送交试验室进行分析,另一份保存三个月以备复验。

14. 进行仲裁分析的试验室由双方协议选定之。

V. 试验方法

15. 漆膜颜色及外观的测定 在白铁样板上进行试验。按ГОСТ 8832—58进行涂刷及试验。其干燥规程为:在18—23°C下干燥24小时,或在70—80°C下干燥2小时。

在散射的光线下将干燥后的漆膜与标准样板进行颜色与外观的比较。

16. 粘度的测定 以B3—1粘度计按ГОСТ 8420—57进行测定。

17. 实际干燥时间的测定 将磁漆以喷漆器喷涂在白铁板上,在18—22°C时按ОСТ 10086—39,试法17进行。

18. 干燥残余物含量的测定 按ГОСТ 6989—54“清漆及色漆,试验方法,溶剂及干燥残余物含量的测定”在恒温器中进行。测定时,称取10克磁漆样品在60—65°C下干燥12小时。

19. 弹性的测定 按ГОСТ 6806—53“清漆及色漆,试验方法,漆膜弹性的测定”进行。为此,以喷漆器在厚度为0.2—0.3毫米的白铁板上喷涂一层,在18—22°C下干燥24小时或在70—80°C下干燥2小时。

20. 遮盖力的测定 按ГОСТ8784—58用棋盘板进行测定。以干漆膜计算。

21. 酸值的测定 按ТУ МХП 4204—54,СМН—2进行。

注:进行第4, 5, 7及9项的测定时磁漆的使用量应按下表规定:

磁 漆	使 用 量 克/米 ² , 不大于	磁 漆	使 用 量 克/米 ² , 不大于
XB—16 淡 棕 色	425	XB—16 铝 色	300
XB—16 綠 色	425	XB—16 黑 色	370
XB—16 深 灰 色	425	XB—16M 黑 色	250
XB—16 紅 色	450	XB—16 淡天蓝色	600
XB—16 灰天蓝色	550	XB—16 深天蓝色	550

Ⅵ. 包装及标志

22. 过氯乙烯磁漆包装在容积15至40升的有密封盖子的镀锌、镀铝或镀锡的钢制大桶，或钢瓶及容积10升以下的白铁罐中。

23. 在每件上贴以标签，其上注明制造厂名称、产品名称、批号、技术条件（TY）号、生产日期、毛重及净重。此外，还应打上“易燃”的标记。

Ⅶ. 貯藏条件

24. 过氯乙烯磁漆应貯藏于干燥、阴凉的地方，以防日光直接照射。

XB9—26, XB9—27, XB9—28, XB9—29,
XB9—30, XB9—31, XB9—32, XB9—33,
XB9—34, XB9—35 过氯乙烯磁漆

BTY YXП—68—58

批准日期：1958年9月30日

实施日期：1958年9月30日

Ⅰ. 定义及用途

1. XB9—26, XB9—27, XB9—28, XB9—29, XB9—30, XB9—31, XB9—32, XB9—33, XB9—34, XB9—35过氯乙烯磁漆系干的过氯乙烯树

脂溶于有机溶剂中的溶液，其中并加有格里夫他树脂及以增塑剂研磨过的颜料。

2. XBЭ—26, XBЭ—27, XBЭ—28, XBЭ—29, XBЭ—30, XBЭ—31, XBЭ—32, XBЭ—33, XBЭ—34, XBЭ—35磁漆用于以喷漆器涂复经特殊制备的金属、木质及布质表面。

I. 分 类

3. XBЭ过氯乙烯磁漆生产有下列各种颜色：

XBЭ—26 白 色	XBЭ—31 黄 色
XBЭ—27 淡奶油色	XBЭ—32 蓝 色
XBЭ—28 淡黄褐色	XBЭ—33 桔黄色
XBЭ—29 钢 灰 色	XBЭ—34 浊绿色
XBЭ—30 棕 色	XBЭ—35 深绿色

II. 技 术 要 求

4. 颜色及外观——应符合标准样板，在两个技术公差范围内。

5. 粘度 以BЭ—1粘度计测定，在20°C时为6—12秒。

6. 实际干燥时间 在18—23°C及空气相对湿度不超过70%时——不多于1.5小时。

7. 干燥残余物 不少于(%)：

XBЭ—26 白 色	29.0	XBЭ—30 棕 色	24.0
XBЭ—27 淡奶油色	29.0	XBЭ—32 蓝 色	24.0
XBЭ—28 淡黄褐色	29.0	XBЭ—35 深绿色	24.0
XBЭ—29 钢 灰 色	26.5	XBЭ—33 桔黄色	22.5
XBЭ—34 浊 绿 色	26.5	XBЭ—31 黄 色	22.5

8. 弹性 以施格(ШГ)仪器测定，漆膜在18—23°C下干燥24小时或在65—70°C下干燥2小时——不大于1毫米。

9. 遮盖力 以棋盘板测定，指标不规定，实际数据记载于分析单中。

10. 水溶性酸值——不大于0.2毫克KOH。

注：XBЭ—28, XBЭ—30, XBЭ—31, XBЭ—32及XBЭ—35磁漆的技术指标，应在试生产10批后再规定。

IV. 驗收及取樣規則

11. 自每批不少于 5 % 大件(重量 30 公斤以上)数中选取試样, 或自不少于 3 % 小件数中取樣。每批应由同一工艺操作过程生产的成品組成。

平均样品由工厂技术检查科的代表进行选取。

12. 在取樣前, 将每件之内含物仔細攪混后选取試样, 其量以使所选之平均試样的总重不少于 500 克。

将选出的平均試样仔細攪匀, 并装入清洁干燥并能盖紧的玻璃瓶或能密闭的白鉄罐中。

在罐上貼以标签, 其上注明制造厂名称、产品名称、批号、生产日期及取樣日期。

将試样在工厂技术检查科保存六个月以备复驗。

13. 进行仲裁分析的試驗室由双方協議选定之。

V. 試驗方法

14. 涂层的顏色及外觀的測定 按 OCT 10086—39, 試法 19 进行。为此以噴漆器将磁漆噴涂在金属板上, 按第 16 条所述进行干燥并与标准样板比較之。

15. 粘度的測定 按 ГOCT 8420—57 进行。

16. 实际干燥時間的測定 以噴漆器将磁漆噴涂于金属板上, 在 18—23°C 时按 OCT 10086—39, 試法 17 进行。

17. 干燥残余物含量的測定 按 ГOCT 6989—54 在恒温器中进行。

称取 5 克磁漆样品, 在 60—65°C 下干燥 12 小时。

18. 彈性的測定 按 ГOCT 6806—53 进行, 以噴漆器在厚度 0.2—0.3 毫米的白鉄板上噴涂一层。

19. 遮盖力的測定 按 ГOCT 8784—58 按棋盘板进行測定, 以干漆膜計算。

20. 酸值的測定 按 ТУ МХП 4202—54, СМИ—2 进行。

注: 进行第 16 及 18 条試驗时, 在样板上按下列使用量涂刷一层磁漆:

磁 漆 使用量, 克/米², 不大于

XBЭ—26	}	250
XBЭ—27		
XBЭ—28		

XB9—29	}	250
XB9—31		
XB9—33		
XB9—34		
XB9—30	}	200
XB9—32		
XB9—35		

Ⅶ. 包装及标志

21. 过氯乙烯磁漆包装在容积15至40升的有密闭盖子的镀锌、镀铝或镀锡的钢制大桶，或钢瓶及容积10公斤以下的白铁或黑铁小桶中。

22. 在每件上贴以标签，其上注明制造厂名称、产品名称、贮藏条件、批号、毛重及净重。

Ⅷ. 贮藏条件

23. 过氯乙烯磁漆应贮藏于干燥、阴凉的地方，以防日光直接照射。

过氯乙烯磁漆

ГОСТ 6993—54

批准日期：1954年4月3日

实施日期：1954年7月1日

本标准适用于过氯乙烯磁漆，它系过氯乙烯树脂溶于挥发性有机溶剂中的溶液，其中并加有其它树脂、增塑剂及颜料。

过氯乙烯磁漆用于涂复于大气条件下使用的各种木制或者预先上过底漆的金属制件。

磁漆以喷漆器喷涂于表面。

Ⅰ. 技术条件

1. 过氯乙烯磁漆应生产有下列各种颜色：