TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/ T 2260—2001

铁路机车车辆用防锈底漆

2001-05-28 发布　　2001-12-01 实施

中华人民共和国铁道部　发布

需要全本请访问 www.ertongbook.com

目　　次

1　范围 …… 1
2　引用标准 …… 1
3　产品组成和命名 …… 2
4　技术要求 …… 2
5　试验方法 …… 2
6　检验规则 …… 3
7　包装、包装标志、贮存和运输 …… 3

前　言

本标准是对TB/T 2260—1991《铁路机车车辆用防锈底漆供货技术条件》进行修订。与前版标准相比，本次修订对产品的组成范围进行了修改，在技术要求中对试验项目进行了适当调整。

本标准自实施之日起，同时代替TB/T 2260—1991。

本标准由铁道部标准计量研究所提出并归口。

本标准起草单位：铁道部科学研究院金属及化学研究所、铁道部标准计量研究所、长春客车厂。

本标准主要起草人：杨松柏、周凯、李雪春、郝博。

本标准于1992年1月首次发布，本次修订为第一次。

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2260—2001
代替 TB/T 2260—1991

铁路机车车辆用防锈底漆

1 范围

本标准规定了铁路机车车辆用防锈底漆的技术要求、试验方法、检验规则及包装、包装标志、运输和贮存。

本标准适用于铁路机车车辆和铁路运输用集装箱等钢结构的防锈底漆，不适用于铁路货车用厚浆型醇酸漆。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1728—1979 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
GB/T 1732—1993 漆膜耐冲击性测定法
GB/T 1771—1991 色漆和清漆耐中性盐雾性能的测定
GB/T 2705—1992 涂料产品分类、命名和型号
GB 3186—1982 涂料产品的取样
GB/T 6742—1986 漆膜弯曲试验（圆柱轴）
GB/T 6751—1986 色漆和清漆挥发物和不挥发物的测定
GB/T 6753.1—1986 涂料研磨细度的测定
GB/T 6753.4—1998 色漆和清漆用流出杯测定流出时间
GB/T 9278—1988 涂料试样状态调节和试验的温湿度
GB/T 9286—1998 色漆和清漆漆膜的划格试验
GB/T 9750—1998 涂料产品包装标志
GB/T 9753—1988 色漆和清漆杯突试验
GB/T 13491—1992 涂料产品包装通则
HG/T 2458—1993 涂料产品检验、运输和贮存通则

中华人民共和国铁道部 2001-05-28 批准　　2001-12-01 实施

3 产品组成和命名

3.1 防锈底漆由树脂、颜料、缓蚀剂、助剂和溶剂等组成。

3.2 防锈底漆应为单组份或双组份产品。

3.3 防锈底漆产品的命名应符合 GB/T 2705 的规定。

4 技术要求

铁路机车车辆用防锈底漆的技术要求应符合表 1 的规定。

表 1 防锈底漆技术要求

项目		单位	技术指标
漆膜颜色和外观			颜色符合需方要求，漆膜平整、无明显颗粒
不挥发物含量		%	≥60
流出时间		s	≥20
细度	一般颜料	μm	≤50
	铁棕 T 颜料，云铁颜料	μm	≤70
双组份涂料适用期		h	≥4
干燥时间	表干	h	≤4
	实干	h	≤24
施工性能			漆膜厚度为所要求厚度的 1.5 倍时，成膜性良好
弯曲性能		mm	≤2
杯突试验		mm	≥4.0
划格试验		级	≤1
耐冲击性		cm	≥50
耐盐雾性	500 h		板面无起泡、不生锈; 十字划痕处锈蚀宽度≤2 mm（单向）
注：耐盐雾性为型式检验项目。			

5 试验方法

5.1 试验的环境条件按 GB/T 9278 规定进行。单组份涂料的耐盐雾性能应在干燥 7 d 后进行测定，双组份涂料的涂膜性能应在干燥 7 d 后进行测定。

5.2 漆膜颜色及外观应在天然散射光线下进行检验。

5.3 不挥发物含量的测定按 GB/T 6751 规定进行。双组份涂料应将两组份按规定比例混合后进行测定。

5.4 流出时间的测定按 GB/T 6753.4 规定，使用 ISO 6 号流量杯进行。双组份涂料应将两组份按规定比例混合后进行测定。

5.5 细度的测定按 GB/T 6753.1 规定进行。双组份涂料应将两组份按规定比例混合后进行测定。

5.6 两组份涂料适用期的测定：将两组份涂料共 200 g 按规定比例混合，调制成适用粘度，测定其出现胶化的时间。

5.7 表干时间的测定按 GB/T 1728 规定，采用表面干燥时间测定法中的甲法进行。

需要全本请访问 www.ertongbook.com

5.8 实干时间的测定按 GB/T 1728 规定，采用实际干燥时间测定法中的乙法进行。

5.9 弯曲性能试验按 GB/T 6742 规定进行。

5.10 杯突试验按 GB/T 9753 规定进行。

5.11 划格试验按 GB/T 9286 规定进行。划格图形每一方向切割线为 6 条，涂层厚度≤80 μm 时切割线间隔为 1 mm，80 μm～200 μm 时为 2 mm。

5.12 耐冲击性测定按 GB/T 1732 规定进行。

5.13 耐盐雾性测定按 GB/T 1771 规定进行，漆膜厚度应为 70 μm±5 μm。

6 检验规则

6.1 涂料产品的检验按 HG/T 2458 规定进行。每批产品出厂时均应按本标准进行常规检验，型式检验应每年进行一次。

6.2 使用部门应按本标准规定对涂料产品进行验收检验。取样按 GB 3186 进行，检验合格后方可入库和使用。

6.3 当供需双方对检验结果有争议时，应委托铁道部产品质量监督检验中心或供需双方商定的国家质量监督机构进行仲裁。

7 包装、包装标志、贮存和运输

7.1 涂料产品的包装应符合 GB/T 13491 的规定。

7.2 涂料产品的包装标志应符合 GB/T 9750 的规定。

7.3 涂料产品的贮存和运输应符合 HG/T 2458 的规定。

7.4 自生产之日起，溶剂型涂料的有效贮存期为 1 年，水性涂料为半年。

(京)新登字 063 号

中 华 人 民 共 和 国
铁道行业标准
铁路机车车辆用防锈底漆
TB/T 2260—2001
中国铁道出版社出版、发行
(100054，北京市宣武区右安门西街 8 号)
北京市燕山印刷厂印刷
版权专有 不得翻印
*
开本：787 mm×1 092 mm 1/16 印张：0.5 字数：5 千字
2001 年 10 月第 1 版 2001 年 10 月第 1 次印刷
*
统一书号：15113·1614 定价：7.00 元