

ICS 87. 040
CCS G 50



中华人民共和国国家标准

GB/T 9286—2021/ISO 2409:2020

代替 GB/T 9286—1998

色漆和清漆 划格试验

Paintsand varnishes—Cros-cuttest

(ISO 2409:2020, IDT)

2021-08-20发布

2022-03-01实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分:标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 9286—1998《色漆和清漆 漆膜的划格试验》,与 GB/T 9286—1998 相比,除结构调整和编辑性改动外,主要技术变化如下:

- 将“钢”改为“金属”、“塑料”改为“灰泥”(见第1章,1998年版的1.3);
- 更改了“规范性引用文件”(见第2章,1998年版的第2章);
- 删除了“需要补充的资料”(见1998年版的第3章);
- 增加了“术语和定义”(见第3章);
- 增加了“原理”(见第4章);
- 增加了“总则”(见5.1);
- 增加了切割刀具的“通用要求”(见5.2.1),更改了“单刃切割刀具”的要求(见5.2.2,1998年版的4.1)、“多刃切割刀具”的要求(见5.2.3,1998年版的4.1)和“导向和间隔装置”的要求(见5.3,1998年版的4.2);
- 删除了“软毛刷”(见1998年版的4.3)、“透明的压敏胶粘带”(见1998年版的4.4);
- 更改了“单刃切割刀具示例”(见图1,1998年版的图1)、“多刃切割刀具示例”(见图2,1998年版的图1)、“导向和间隔装置示例”(见图4,1998年版的图2),增加了“电动驱动装置”(见图3);
- 更改了“取样”(见第6章,1998年版的第5章);
- 删除了“试板的处理及涂装”(见1998年版的6.2)、“样板的干燥”(见1998年版的6.3);
- 增加了硬质底材和软质底材的例举(见8.1.4)、例行试验测试次数的要求(见8.1.5),更改了“采用手动法切割涂层”的要求(见8.2,1998年版的7.2)、“采用电动驱动刀具切割涂层”的要求(见8.3,1998年版的7.3);
- 更改了试验结果分级的图示说明(见表1,1998年版的表1);
- 增加了“试验结果的标识”(见第10章);
- 增加了“精密度”(见第11章);
- 更改了“试验报告”的内容(见第12章,1998年版的第9章);
- 更改了资料性附录(见附录A,1998年版的附录A)。

本文件使用翻译法等同采用 ISO 2409:2020《色漆和清漆 划格试验》。

与本文件中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下:

GB/T 3186—2006 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样(ISO 15528:2000,IDT);

GB/T 5206—2015 色漆和清漆 术语和定义(ISO 4618:2014,IDT);

GB/T 13452.2—2008 色漆和清漆 漆膜厚度的测定(ISO 2808:2007,IDT);

GB/T 20777—2006 色漆和清漆 试样的检查和制备(ISO 1513:1992,IDT);

GB/T 37356—2019 色漆和清漆 涂层目视评定的光照条件和方法(ISO 13076:2012,IDT)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国石油和化学工业联合会提出。

本文件由全国涂料和颜料标准化技术委员会(SAC/TC5)归口。

本文件起草单位:中海油常州涂料化工研究院有限公司、标格达精密仪器(广州)有限公司、浙江鱼童新材料股份有限公司、信和新材料股份有限公司、宁波新安涂料有限公司、深圳广田高科新材料有限