

中华人民共和国国家标准

漆膜耐化学试剂性测定法

GB 1763—79(89)

国家标准总局批准并发布
1979-09-15 批准 1980-01-01 实施

本标准适用于漆膜耐化学试剂性的测定。将漆膜浸入规定的介质中,观察其侵蚀的程度。

一、一般规定

1. 材料和仪器设备

纱布:0号或1号;

量筒:50毫升;

薄钢板(GB 708—65): $50 \times 120 \times 0.45 \sim 0.55$ 毫米;

铝板:LY 12,厚度为1~2毫米;

普通低碳钢棒:直径10~12毫米,长120毫米,棒的一端为球面,另一端5毫米处穿一小孔;

测厚计或杠杆千分尺:精确度为0.002毫米;

盐水槽。

2. 试剂

硫酸(GB 625—77):化学纯;

氢氧化钠(GB 629—77):化学纯;

氯化钠(GB 1266—77):化学纯。

二、测定方法

3. 耐盐水性的测定

(1)甲法:常温耐盐水法

按《漆膜一般制备法》(GB 1727—79)在三块薄钢板(或按产品标准规定的底材)上制备漆膜。各种防锈漆、防腐漆涂两道,涂第一道漆后,在恒温恒湿条件下干燥48小时,再涂第二道(背面亦涂漆,但不作考核依据)。以石蜡和松香1:1的混合物或性能较好的自干漆封边。第二道漆在恒温恒湿条件下,干燥七天投入试验。各种底漆涂一道(背面亦涂漆,但不作考核依据),封边。在恒温恒湿条件下干燥48小时投入试验(烘干漆的干燥条件按产品标准规定)。

氯化钠用蒸馏水配成3%(重量)水溶液。将涂漆样板三分之二面积浸入温度为 $25 \pm 1^\circ\text{C}$ 的盐水溶液中,待达到产品标准规定的浸泡时间取出样板,用自来水洗除盐迹,并用滤纸吸干。观察漆膜有无剥落、起皱、起泡、生锈、变色和失光等现象,合格与否按产品标准规定,以不少于两块样板符合产品标准规定为合格。

(2)乙法:加温耐盐水法

漆膜制备与检查方法均同甲法。试验温度为 $40 \pm 1^\circ\text{C}$,采用恒温控制,如图所示:

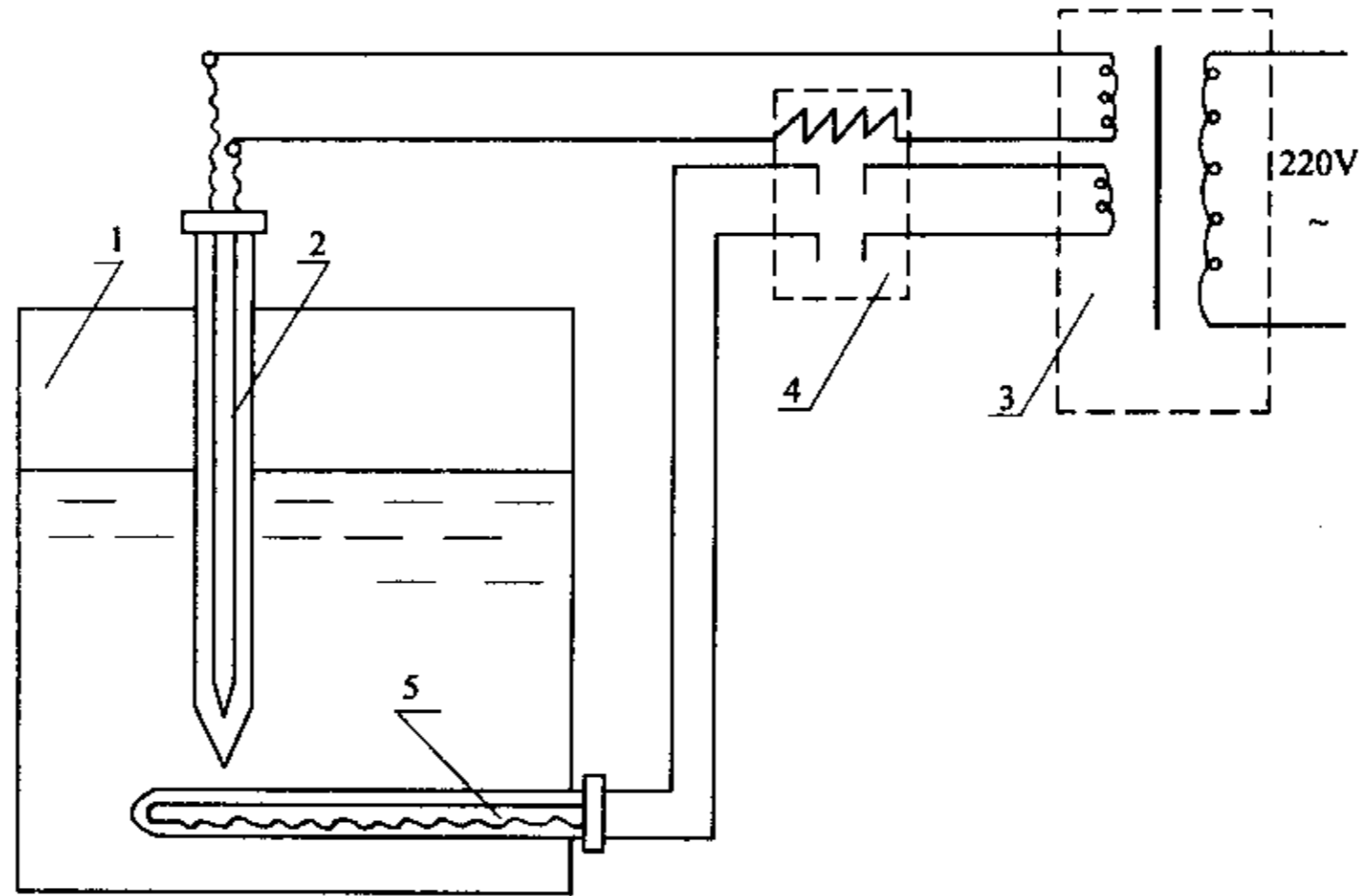
注:氯化钠水溶液应试验一次,更换一次。

4. 耐酸碱性的测定

取普通低碳钢棒,用纱布彻底打磨后,再用200号油漆溶剂油或工业汽油洗涤,然后用绸布擦干。

将黏度为 20 ± 2 秒(涂-4黏度计)的试样倒入量筒中(至40毫升)。静置至试样中无气泡后,用浸渍法将钢棒带孔的一端在2~3秒钟内垂直浸入试样中,取出,悬挂在物架上。放

置 24 小时将钢棒倒转 180°, 按上述方法浸入试样中, 取出后再放置七天(自干漆均在恒温恒湿条件下干燥, 烘干漆则按产品标准规定的条件干燥)。用杠杆千分尺测量漆膜厚度。将试样的三分之二浸入温度为 $25 \pm 1^\circ\text{C}$ 产品标准所规定的介质中, 并加盖。



1—盐水浴槽; 2—电接点水银温度计; 3—变压器;
4—中间继电器; 5—电热棒

浸入介质中的试棒每 24 小时检查一次, 每次检查试棒需经自来水冲洗, 用滤纸将水珠吸干后, 观察漆膜有无失光、变色、小泡、斑点、脱落等现象, 合格与否按产品标准规定, 以二只试棒结果一致为准。

注: ①悬挂制备好的试棒, 底端球面处有流坠现象允许沾掉。

②如试样不适宜浸渍可采用刷涂法制备漆膜。

注: 自本标准实施之日起, 原部标准 HG 2—1144—78 作废。