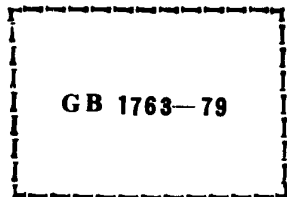


www.newmaker.com

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准



漆膜耐化学试剂性测定法

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）：50×120×0.45~0.55毫米；

铝板：LY12，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

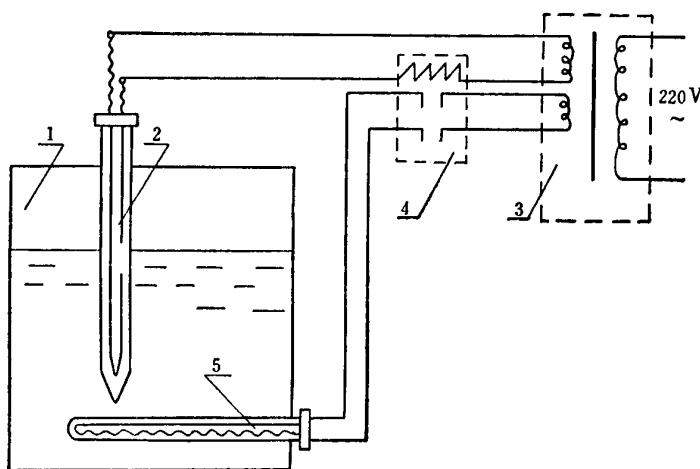
（1）甲法：常温耐盐水法

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 ± 1 ℃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 ± 1 ℃，采用恒温控制，如图所示：



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

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。将粘度为 20 ± 2 秒（涂-4粘度计）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。

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。