

中华人民共和国

国家标准

GB 1764—79

漆膜厚度测定法

本标准适用于漆膜厚度的测定，采用杠杆千分尺或磁性测厚仪测定，以微米表示。

一、一般规定

1. 仪器设备

杠杆千分尺：精确度为2微米；

磁性测厚仪：精确度为2微米。

二、测定方法

2. 甲法：杠杆千分尺法

(1) 杠杆千分尺的“0”位校对：

首先用绸布擦净两个测量面，旋转微分筒，使两测量面轻轻地相互接触，当指针与表盘的“0”线重合后，就停止旋转微分筒，这时微分筒上的“0”线也应与固定套筒上的轴向刻线重合，微分筒边缘与固定套筒的“0”线的左边缘恰好相切，这样算“0”位正确。如果“0”位不准，就必须调整。调整方法：先使指针与表盘的“0”线重合，用止动器把活动测杆固定住，松开后盖，再调整微分筒上的“0”线与固定套筒上的轴向刻线重合，微分筒边缘与固定套筒的“0”线的左边缘恰好相切，然后拧紧后盖，松开止动器，看表盘指针是否对“0”，如不对应重复上述步骤，重新调零。

(2) 测量：

取距边缘不少于1厘米的上、中、下三个位置进行测量。先将未涂漆底板放于微动测杆与活动测杆之间，慢慢旋转微分筒，使指针在两公差带指针之间，然后调整微分筒上的某一条线与固定套筒上的轴向刻线重合，为了消除测量误差，可在原处多测几次，读数时，把固定套筒、微分筒和表盘上所读得的数字加起来，即为测得厚度值，然后涂上漆样，按规定时间干燥后，再按此法在相同位置测量，两者之差即为漆膜厚度。也可先测量已涂漆样板的厚度，再用合适的方法除去测量点的漆膜，然后测出底板的厚度，两者之差即为漆膜厚度，取各点厚度的算术平均值即为漆膜的平均厚度值。

3. 乙法：磁性测厚仪法

(1) 调零：取出探头，插入仪器的插座上。将已打磨未涂漆的底板（与被测漆膜底材相同）擦洗干净，把探头放在底板上按下电钮，再按下磁芯，当磁芯跳开时，如指针不在零位，应旋动调零电位器，使指针回到零位，需重复数次，如无法调零，需更换新电池。

(2) 校正：取标准厚度片放在调零用的底板上，再将探头放在标准厚度片上，按下电钮，再按下磁芯，待磁芯跳开后旋转标准钮，使指针回到标准片厚度值上，需重复数次。

(3) 测量：取距样板边缘不少于1厘米的上、中、下三个位置进行测量。将探头放在样板上，按下电钮，再按下磁芯，使之与被测漆膜完全吸合，此时指针缓慢下降，待磁芯跳开表针稳定时，即可读出漆膜厚度值。取各点厚度的算术平均值为漆膜的平均厚度值。

注：自本标准实施之日起，原部标准HG 2—1145—78作废。