

中华人民共和国
国家标准

GB 1768-79

漆膜耐磨性测定法

本标准适用于漆膜耐磨性能的测定。采用漆膜耐磨仪。在一定的负载下经规定的磨转次数后，以漆膜的失重，克表示。

一、一般规定

材料和仪器设备

玻璃板 (JG40-62)：厚3毫米、直径100毫米，中心开直径9毫米的小孔；

天平：感量为0.001克；

漆膜耐磨仪：JM-1型，如图1示；

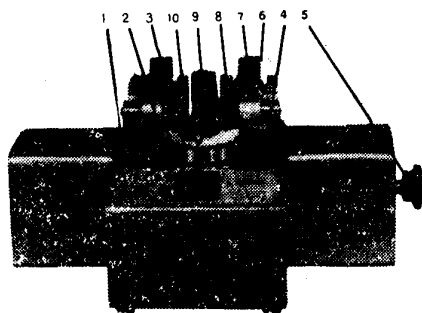


图1 JM-1型漆膜耐磨仪

1—底座；2—计数继电器；3—工作转盘；4—加压轴（加载重砝码）；5—吸尘风量调节盘；6—平衡砝码；7—加压臂；8—橡胶砂轮；9—吸尘嘴；10—螺帽

砂轮修整机；如图2示；

橡胶砂轮：JM-100、JM-120，厚10毫米，直径50毫米。

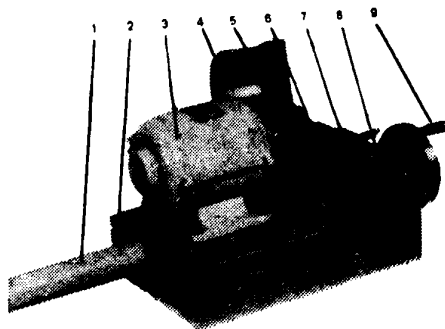


图2 砂轮修整机

1—吸尘管；2—底座；3—电动机；4—罩盖；5—橡胶砂轮；
6—金刚钻磨头；7—滑块；8—开关；9—手摇柄

二、测定方法

按《漆膜一般制备法》(GB 1727—79),将试样刷涂或喷涂于清洁干燥的底板上。自干漆第一道干24小时涂第二道,干燥48小时测试。挥发性漆第一道干2小时喷第二道,最后一道喷后,干燥24小时测试。

将样板固定于耐磨仪工作转盘上,加压臂上加所需的载重(加压臂自重250克应计算在内)和经整新的橡胶砂轮,在臂的末端加上与砂轮重量相同的平衡砝码,轻轻放下加压臂。放下吸尘嘴,并调节至离样板1~1.5毫米。依次开启总开关、吸尘器开关、转盘开关。把样板先磨50转,使之形成较平整的表面。关闭电源,取出样板。用毛笔轻轻抹去浮屑,称重(准确至0.001克)。

按产品标准规定调整计数器进行试验。当达到规定耐磨转数时,即行停止。取出样板,抹去浮屑,称重,前后重量之差,即为漆膜失重。

试验在恒温恒湿条件下进行。

平行试验两次,每次平均值之差不大于平均值的7%,结果取其算术平均值。

附录

橡胶砂轮整新

新砂轮的整新，是将成对的新砂轮装在修整器电动机的出轴上，用螺栓旋紧，逐渐调节金刚钻磨头触及砂轮表面。开启吸尘器和修整器开关，缓慢摇动手柄，使滑块左右来回移动，直整修到砂轮表面显示出均匀的原有色泽为止。旧砂轮的整新是用0号金刚砂布，剪成似样板的圆形，粘贴在玻璃板上，放于耐磨仪工作转盘上，操作和载重同测定方法，转数以除去砂轮表面粘着物，显示出原有色泽为止（金刚砂布每次需要换）。

每次试验橡胶砂轮必须整新。砂轮使用至直径为45毫米时停止使用。

注：自本标准实施之日起，原部标准HG 2—1174—78作废。