

www.newmaker.com

中华人民共和国

国家标准

GB 1769-79

漆膜磨光性测定法

本标准适用于漆膜磨光性能的测定，采用漆膜磨光仪，在一定的负载下，经规定的磨光次数后，以漆膜的光泽度，百分数表示。

一、一般规定

材料和仪器设备

马口铁板：50×120×0.2~0.3毫米；

钢板：普通低碳钢板，50×120×0.8~1.5毫米；

铝板：LY12，50×120×1~2毫米；

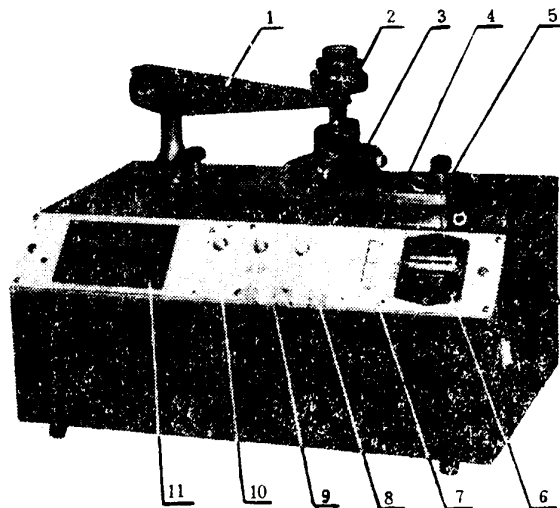
纱布：医用纱布，65×100毫米；

磨光剂：60克三氧化二铬（化学纯）用40克煤油调成糊状；

汽车上光蜡；

光电光泽计；

漆膜磨光仪：QG-1型如图所示。



QG-1型漆膜磨光仪

1—加压臂；2—砝码；3—磨头；4—磨台；5—夹具；6—记数继电器；

7—开关；8、9、10—指示灯；11—铭牌

国家标准总局 发布
中华人民共和国化学工业部 提出

1980年1月1日 实施
上海造漆厂 起草

二、测定方法

按《漆膜一般制备法》(GB 1727—79),将试样喷涂于清洁干燥的底板上,按产品标准规定条件干燥后,测定其磨光性。

提起加压臂,磨头装上五层纱布,用少量的煤油湿润纱布后,涂上一层磨光剂。样板用夹具固定在磨台上。按产品标准规定的次数调整计数器。放下磨头,开启电源。当磨台往复运动停止后,取下样板,用纱布抹净。

涂覆上光蜡,用纱布揩光,测定光泽。重复用纱布揩光,测定光泽,至光泽不再上升为止,记下读数。

平行试验两次。两次之差不得大于5%,结果取其算术平均值。

注:三氧化二铬有块状颗粒时,需用120目筛子过筛后使用。

注:自本标准实施之日起,原部标准HG 2—1183—78作废。