

中华人民共和国

国家标准

测定耐湿热、耐盐雾、耐候性  
(人工加速)的漆膜制备法

GB 1765—79

本标准适用于测定耐湿热、耐盐雾、耐候性(人工加速)的漆膜制备。

一、一般规定

1. 材料及仪器设备

钢板: 普通低碳薄钢板, 70×150×0.8~1.5毫米;

铝板: LY 12, 70×150×1~2毫米;

涂-4粘度计;

喷枪: 喷嘴内径0.75~2.00毫米;

秒表: 分度值为0.2秒;

恒温鼓风烘箱;

室温干燥箱;

干燥器;

测厚计或杠杆千分尺: 精确度为2微米。

二、制备方法

2. 底板的表面处理

(1) 钢板: 先用溶剂除去油, 再用0号纱布(手工或机械方法)除净铁锈和氧化皮, 以棉纱沾溶剂擦净, 并用绸布或脱脂纱布拭干后, 即可喷涂。必要时, 酸碱处理法亦可采用(参见《漆膜耐候性测定法》GB 1767—79附录)。

(2) 铝板: 采用“常温阳极化”方法(参见《漆膜耐候性测定法》附录)。

3. 制板方法:

涂漆前, 将试样搅拌均匀, 用80~120目的筛子过滤, 并稀释至工作粘度15~30秒(涂-4粘度计), 在2~4公斤/厘米<sup>2</sup>的压力下进行喷涂, 控制适当的喷距、角度和喷枪移动速度, 喷涂好的自干漆样板平放于空气干燥箱中; 烘干漆样板在室温干燥箱中放置30分钟, 再放入恒温鼓风烘箱中干燥。各道漆的干燥条件和时间均按产品标准中的规定执行。各道底、面漆在涂下一道漆前, 应以400号水砂纸打磨(磷化底漆和最后一道面漆不需打磨), 晾干。喷涂前再行擦拭干净。在末道漆干燥后, 用耐水的自干漆封边、编号。封边、编号时, 应带上干净棉纱手套, 以免沾污样板。自干和烘干的样板应在恒温恒湿条件下, 分别放置七天和一天, 再投入试验。

同一品种的另一试验, 应制备四块样板: 三块投入试验, 一块作为标准板保存在干燥器中。

4. 喷涂道数及厚度(微米)

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  
广州合成材料老化研究所 起草

GB 1765—79

漆膜厚度 底面漆	油漆类型	一般油漆	低固体分低 粘度油漆	磷化底漆	清漆
	底漆		二道, 共 $40 \pm 5$	二道, 共 $30 \pm 5$	一道, 8 ~ 12
面漆		二道, 共 $60 \pm 5$	二道, 共 $40 \pm 5$		共 $25 \pm 5$

三、样板外观的质量要求

制成的样板, 表面应平整、光滑、无针孔和气泡, 粗粒应尽量少。

注: 自本标准实施之日起, 原部标准HG 2—1146—78作废。