

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, $70 \times 150 \times 0.8 \sim 1.5$ 毫米;

铝板: LY 12, $70 \times 150 \times 1 \sim 2$ 毫米;

涂-4粘度计;

喷枪: 喷嘴内径 $0.75 \sim 2.00$ 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 $80 \sim 120$ 目的筛子过滤, 并稀释至工作粘度 $15 \sim 30$ 秒(涂-4粘度计), 在 $2 \sim 4$ 公斤/厘米²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。在未道漆干燥后, 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)

GB 1765—79

漆脱厚度 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 ± 5	二道, 共 30 ± 5	一道, 8 ~ 12
面漆		二道, 共 60 ± 5	二道, 共 40 ± 5		共 25 ± 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。