

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80~120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。

同一品种的同一种试验, 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

|     |                 | 低固体分低<br>粘度油漆   | 磷 化 底 漆   | 清 漆                 |
|-----|-----------------|-----------------|-----------|---------------------|
|     |                 | 二道，共 $30 \pm 5$ | 一道，8 ~ 12 | 二道，<br>共 $25 \pm 5$ |
| 面 漆 | 二道，共 $60 \pm 5$ | 二道，共 $40 \pm 5$ |           |                     |

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。