

中华人民共和国国家标准

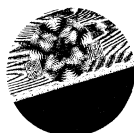
GB/T 25252—2010

酚醛树脂防锈涂料

Phenolic resin anticorrosive coatings

2010-09-26 发布

2011-08-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
酚醛树脂防锈涂料
GB/T 25252—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2010年12月第一版 2010年12月第一次印刷

*

书号: 155066·1-40728 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会(SAC/TC 5)归口。

本标准起草单位:中海油常州涂料化工研究院、常州光辉化工有限公司、无锡市造漆厂有限公司、江苏冠军涂料实业有限公司、宁波飞轮造漆有限责任公司。

本标准主要起草人:周文沛、陆小英、苏美群、谢海、冯伟东。

酚醛树脂防锈涂料

1 范围

本标准规定了酚醛树脂防锈涂料的要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存等内容。
本标准适用于以酚醛树脂或改性酚醛树脂为主要成膜物质制成的酚醛树脂防锈涂料。主要用于金属基材表面的保护和装饰。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 1720—1979 漆膜附着力测定法
- GB/T 1726—1979 涂料遮盖力测定法
- GB/T 1728—1979 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB/T 1730—2007 色漆和清漆 摆杆阻尼试验(ISO 1522:1998,MOD)
- GB/T 1732—1993 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1766—2008 色漆和清漆 涂层老化的评级方法
- GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样(GB/T 3186—2006,ISO 15528:2000,IDT)
- GB/T 6753.1—2007 色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定(ISO 1524:2000,IDT)
- GB/T 6753.4—1998 色漆和清漆 用流出杯测定流出时间(eqv ISO 2431:1993)
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 9271—2008 色漆和清漆 标准试板(ISO 1514:2004, MOD)
- GB/T 9274—1988 色漆和清漆 耐液体介质的测定(eqv ISO 2812:1974)
- GB/T 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度(GB/T 9278—2008,ISO 3270:1984,Paints and varnishes and their raw materials—Temperatures and humidities for conditioning and testing,IDT)
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 13452.2 色漆和清漆 漆膜厚度的测定(GB/T 13452.2—2008,ISO 2808:2007,IDT)
- GB/T 13491 涂料产品包装通则

3 要求

产品应符合表 1 的技术要求。

表 1 要求

项 目	指 标				
	红丹	铁红	锌黄	云母氧化铁	其他
在容器中状态	搅拌混合后无硬块,呈均匀状态				
流出时间(ISO 6 号杯)/s	≥ 35	45	55	40	45
细度/μm	≤ 60	55	50	—	55*
遮盖力/(g/m ²)	≤ 商定	55	180	商定	

表 1 (续)

项 目	指 标				
	红丹	铁红	锌黄	云母氧化铁	其他
施工性	施涂无障碍				
干燥时间/h	5 24				
表干					
实干					
涂膜外观	正常				
耐冲击性/cm	50				
硬度	≥	0.20	0.20	0.20	0.30
附着力/级	≤	2			
结皮性(48 h)	不结皮				
耐盐水性(3%NaCl 溶液)	120 h	48 h	168 h	120 h	48 h
	无异常				
a 含片状颜料,如铝粉等颜料的产品除外。					

4 试验方法

4.1 取样

产品按 GB/T 3186 规定取样,也可按商定方法取样。取样量根据检验需要确定。

4.2 试验样板的状态调节和试验环境

除另有商定外,制备好的样板,应在 GB/T 9278 规定的条件下放置规定时间后,按有关检验方法进行性能测试。干燥时间、耐冲击性、硬度、附着力、结皮性项目应在 GB/T 9278 规定的条件下进行测试,其余项目按相关检验方法标准规定的条件进行测试。

4.3 试验样板的制备

4.3.1 底材的处理

除另有商定外,试验用马口铁板、钢板和玻璃板应符合 GB/T 9271—2008 的要求,马口铁板的处理按 GB/T 9271—2008 中 4.3 的规定进行,玻璃板的处理应按 GB/T 9271—2008 中 7.2 的规定进行,钢板的处理应按 GB/T 9271—2008 中 3.5 的规定进行。商定的底材材质类型和底材处理方法应在检验报告中注明。

4.3.2 试验样板的制备

除另有商定外,按表 2 的规定制备试验样板。样板漆膜厚度的测定按 GB/T 13452.2 中的规定进行。当采用与本标准规定不同的样板制备方法时,应在检验报告中注明。

表 2 试验样板的制备

检验项目	底材类型	底材尺寸 mm	涂装要求
施工性、涂膜外观	马口铁板	200×100×(0.2~0.3)	涂装一道,干膜厚(23±3)μm。涂装好的样板放置 24 h 后,用于漆膜外观检查
干燥时间	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	涂装一道,干膜厚(23±3)μm

表 2 (续)

检验项目	底材类型	底材尺寸 mm	涂装要求
耐冲击性、附着力	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	涂装一道,干膜厚(23±3)μm,放置 48 h 后测试
硬度	玻璃板	90×120×(1.2~2.0)	
耐盐水性	钢板	120×50×(0.45~0.55)	涂装二道,每道间隔 24 h,干膜总 厚(45±5)μm,放置 7 d 后测试

4.4 操作方法

4.4.1 在容器中状态

打开容器,用调刀或搅拌棒搅拌,允许容器底部有沉淀,若经搅拌易于混合均匀,可评定为“搅拌混合后无硬块,呈均匀状态”。

4.4.2 流出时间

按 GB/T 6753.4—1998 中 6 号杯的规定进行。

4.4.3 细度

按 GB/T 6753.1—2007 规定进行。

4.4.4 遮盖力

按 GB/T 1726—1979 中甲法规定进行。

4.4.5 施工性

如施涂过程中无明显阻力,无明显拉丝、气泡、流挂等现象,可评定为“施涂无障碍”。将涂装好的样板在温度(23±2)℃,相对湿度为(50±5)%的环境条件下放置 24 h 后,用于涂膜外观试验。

4.4.6 干燥时间

表干按 GB/T 1728—1979 中乙法进行,实干按 GB/T 1728—1979 中甲法进行。

4.4.7 涂膜外观

在自然日光下观察样板表面有无桔皮、起皱、色斑、颗粒、缩孔等现象,如无则可评定为“正常”。

4.4.8 耐冲击性

按 GB/T 1732—1993 规定进行。

4.4.9 硬度

按 GB/T 1730—2007 中 B 法进行。

4.4.10 附着力

按 GB/T 1720—1979 规定进行。

4.4.11 结皮性

将试样约 250 mL 倒入内径(70~80)mm、容量约 300 mL 的金属制罐中,密闭,在温度为(23±2)℃,相对湿度为(50±5)%的环境条件下静置 48 h 后,取下容器的盖子,用玻璃棒触及试样表面,检查表层的流动性。如表层保持液体状态时,可评定为“不结皮”。

4.4.12 耐盐水性

按 GB/T 9274—1988 中浸泡法的规定进行。3 块试板中至少有 2 块未出现起泡、开裂、剥落、明显变色等涂膜病态现象,则评为“无异常”。如出现以上涂膜病态现象按 GB/T 1766—2008 进行描述。

5 检验规则

5.1 检验分类

5.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

GB/T 25252—2010

5.1.2 出厂检验项目包括在容器中状态、流出时间、细度、遮盖力、施工性、干燥时间、涂膜外观。

5.1.3 型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求。正常情况下耐冲击性、硬度、附着力每月检验一次,结皮性、耐盐水性每半年检验一次。

5.2 检验结果的判定

5.2.1 检验结果的判定按 GB/T 8170 中修约值比较法进行。

5.2.2 应检项目的检验结果均达到本标准要求时,该试验样品为符合本标准要求。

6 标志、包装和贮存

6.1 标志

按 GB/T 9750 的规定执行。

6.2 包装

按 GB/T 13491 中一级包装要求的规定执行。

6.3 贮存

产品贮存时应保证通风、干燥,防止日光直接照射,并隔离火源,远离热源。产品应定出贮存期,并在包装标志上明示。



GB/T 25252-2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-40728

定价: 14.00 元