

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6068—92

---

### 气相防锈材料 使用方法

1992—05—05发布

1993—07—01实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

## 气相防锈材料 使用方法

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了使用气相防锈材料对金属制品进行防锈包装的方法。

## 2 引用标准

GB 2361	防锈油脂 湿热试验方法
GB 4879	防锈包装
GB 12339	防护用内包装材料
JB 4051.1	气相防锈纸 技术条件
JB/T 6067	气相防锈塑料薄膜 技术条件
JB/T 6071	气相防锈剂 技术条件
QB 868	气相防锈纸

## 3 气相防锈剂的应用技术与方法

### 3.1 粉(片)剂法

将气相防锈剂粉末撒布或喷射于被防护制品上,或装入纱布袋、纸袋内或压成片分置于被防护制品的四周。在密封包装中其有效作用距离随气相防锈剂的蒸气压而定。一般有效距离应小于 300 mm。其用量每立方米包装空间应不少于 35 g。

### 3.2 气相防锈剂处理载体材料法

将气相防锈剂涂(或浸)于纸、布、聚合薄膜等载体材料上,经干燥后制成气相防锈纸、气相防锈胶带、气相防锈塑料薄膜等,置于密封包装箱内,并将用气相防锈剂处理面面向制品,要求接触或接近制品表面,如离金属制品表面超过 300 mm 的部位应与气相防锈剂并用。整个包装应密封。

使用气相防锈剂处理材料包封制品时,其使用面积至少应等于包装容器的内表面积。

### 3.3 溶液法

将气相防锈剂溶于水或有机溶剂中(如乙醇),然后浸涂于金属制品表面。当溶剂挥发后,密封包装。在实际应用中,也可把气相防锈剂溶液浸渍于包装箱的内衬板上。

## 4 气相防锈材料的要求与保管

### 4.1 材料要求

使用的气相防锈材料必须符合 JB 4051.1 或 QB 868、JB/T 6071、JB/T 6067 的规定。

### 4.2 材料的保管

4.2.1 备用的气相防锈材料应密封贮存于阴凉干燥的地方。同时,必须防止风、雨、雪、酸、碱和其他化学物质的影响。还应远离热源,避免地面湿气的影响和阳光直接暴晒。

4.2.2 在连续包装作业时,气相防锈材料应置于自动密封式容器中,或使用密封柜、箱、槽等类似的容器,尽量减少气相防锈材料直接暴露于空气中的时间。

4.2.3 气相防锈材料应随取随用。如一次用不完,应重新密封保存。

4.2.4 不能使用有孔洞、破损或污染等影响使用性能的气相防锈材料。