

ICS 87.040  
G 51



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25263—2010

GB/T 25263—2010

## 氯化橡胶防腐涂料

Chlorinated rubber anticorrosive coatings

中华人民共和国  
国家标准  
氯化橡胶防腐涂料  
GB/T 25263—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](http://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 0.75 字数 11 千字  
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-40732 定价 16.00 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



GB/T 25263-2010

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

## 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、海洋化工研究院、北京航材百慕新材料技术工程股份有限公司、永记造漆工业(昆山)有限公司、上海开林造漆厂、中华制漆(深圳)有限公司、广州珠江化工集团有限公司、杭州油漆有限公司、武汉双虎工业涂料有限公司、福建百花化学股份有限公司、西安利澳科技股份有限公司、宁波飞轮造漆有限责任公司、宁波大达化学有限公司、浙江飞鲸漆业有限公司、江苏冠军涂料实业有限公司、太仓市开林油漆有限公司、江苏兰陵高分子材料有限公司、江苏金陵特种涂料有限公司、湖南湘江涂料集团有限公司。

本标准主要起草人:苏春海、钱叶苗、李运德、王海洋、欧伯兴、陈云、廖瑞莹、姜方群、黄涛、吴远光、晏立宇、方指利、丁示波、潘海洋、谢海、徐锦明、陈建刚、卞大荣、刘胜飞。

表 4 (续)

检验项目	底材类型	底材尺寸/mm	漆膜厚度/ $\mu\text{m}$	涂装要求
光泽	钢板	150×70×(0.8~1.5)	30±5	施涂一道,养护 48 h
耐盐雾性	喷砂钢板	150×70×(3~5)	240±20	依次施涂底漆、中间层漆、面漆,间隔 24 h,养护 7 d
耐人工气候老化性	钢板	150×70×(0.8~1.5)	240±20	依次施涂底漆、中间层漆、面漆,间隔 24 h,养护 7 d

#### 4.4 在容器中的状态

打开容器用调刀或搅拌棒搅拌,允许容器底部有沉淀,若经搅拌易混合均匀,则评为“搅拌混合后无硬块,呈均匀状态”。

#### 4.5 细度

按 GB/T 6753.1—2007 规定进行。

#### 4.6 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”。

#### 4.7 遮盖力

按 GB/T 1726—1979 的第 2 章中甲法进行。

#### 4.8 不挥发物含量

按 GB/T 1725—2007 的规定进行。烘烤温度为 $(80\pm 2)^\circ\text{C}$ ,烘烤时间为 2 h,试样量约 2 g。

#### 4.9 漆膜外观

使用做完 4.6 试验的样板,于涂完漆后,在温度为 $(23\pm 2)^\circ\text{C}$ ,相对湿度为 $(50\pm 5)\%$ 的环境条件下放置 24 h 进行评定。在散射日光下目视检查涂漆面,漆膜应平整,无异常现象,则认为“正常”。

#### 4.10 干燥时间

按 GB/T 1728—1979 的规定,表干按乙法进行,实干按甲法进行。

#### 4.11 弯曲试验

按 GB/T 6742—2007 规定进行。

#### 4.12 耐盐水性

按 GB/T 9274—1988 中甲法进行。

将三块试验样板浸于 3%NaCl 溶液后,如三块试板中有二块未出现起泡、开裂、剥落、掉粉、明显变色、明显失光等涂膜病态现象,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。

#### 4.13 耐碱性

按 GB/T 9274—1988 中甲法进行。

将三块试验样板浸于 0.5%NaOH 溶液后,如三块试板中有二块未出现起泡、开裂、剥落、掉粉、明显变色、明显失光等涂膜病态现象,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。

#### 4.14 划格试验

按 GB/T 9286—1998 规定进行。

#### 4.15 附着力

按 GB/T 5210—2006 规定进行。使用直径为 20 mm 试柱。

#### 4.16 光泽

按 GB/T 9754—2007 规定进行。

## 氯化橡胶防腐涂料

### 1 范围

本标准规定了氯化橡胶防腐涂料产品的要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存。

本标准适用于以氯化橡胶为主要成膜物质,加入增塑剂、颜料、溶剂等制成的底漆、中间层漆、面漆防腐涂料。

### 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 1725—2007 色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定(ISO 3251:2003, IDT)
- 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 1766—2008 色漆和清漆 涂层老化的评级方法
- GB/T 1771—2007 色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定(ISO 7253:1996, IDT)
- GB/T 1865—2009 色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射曝露 滤过的氙弧辐射(ISO 11341:2004, IDT)
- GB/T 3186—2006 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样(ISO 15528:2000, IDT)
- GB/T 5210—2006 色漆和清漆 拉开法附着力试验(ISO 4624:2002, IDT)
- GB/T 6742—2007 色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)(ISO 1519:2002, 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级(GB/T 8923—1988, eqv ISO 8501-1:1988)
- 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, IDT)
- GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验(eqv ISO 2409:1992)
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 9754—2007 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60°和 85°镜面光泽的测定(ISO 2813:1994, IDT)
- GB/T 13288.1 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 1 部分:用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的 ISO 表面粗糙度比较样块的技术要求和定义(GB/T 13288.1—2008, ISO 8503-1:1988, IDT)
- 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
- GB/T 15608 中国颜色体系

### 3 要求

产品性能应符合表 1 的规定。