

GB/T 6748—2008

6.3 合格判定

在对产品进行检验时,如发现产品质量不符合要求规定时,供需双方应按照 GB/T 3186 的规定重新取双倍量进行复验,如仍不符合本标准技术要求规定时,产品即为不合格品。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品的标志应符合 GB/T 9750 的要求。

7.2 包装

产品的包装应符合 GB 190、GB/T 191 和 GB/T 13491 的要求。

7.3 运输

产品在运输中应符合 HG/T 2458 的要求,防止雨淋、日光暴晒。

7.4 贮存

产品应符合 HG/T 2458 的要求,贮存在通风、干燥的仓库内,防止日光直接照射,并应隔绝火源。产品在原包装封闭的条件下,自生产完成之日起,贮存期为 1 年(或按照产品技术要求)。超过贮存期的产品可按本标准规定的出厂检验项目进行检验,如检验合格,仍可使用。

GB/T 6748—2008

ICS 87.040
G 51



中华人民共和国国家标准

GB/T 6748—2008
代替 GB/T 6748—1986

船用防锈漆

Anticorrosive paint for ship



GB/T 6748—2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-32695

定价: 10.00 元

2008-06-04 发布

2008-12-01 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
船 用 防 锈 漆
GB/T 6748—2008

*

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 9 千字
2008年8月第一版 2008年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-32695 定价 10.00 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

5.3 固体含量

按 GB/T 1725 规定进行。

5.4 密度

按 GB/T 6750 规定进行。

5.5 黏度

按 GB/T 1723 或 GB/T 9269 或 GB/T 9751.1 或商定方法进行。

5.6 闪点

按 GB/T 5208 规定进行。

5.7 干燥时间

表干按 GB/T 1728 中乙法规定进行,实干按 GB/T 1728 中甲法规定进行。

5.8 适用期

将涂料各组份的温度预先调整到 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$,然后按产品规定的比例混合后均匀取出 300 mL 放入容量约为 500 mL 密封性良好的铁罐中,在 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 条件下放置规定的时间后,考察漆膜外观,如漆膜颜色均匀,表面平整,无气泡、缩孔及其他漆膜病态现象,同时在制板过程中施涂无障碍,则认为能使用,适用期合格。

5.9 附着力

按 GB/T 5210—2006 的 9.4.3 进行。

5.10 柔韧性

按 GB/T 1731 规定进行。

5.11 耐盐水性

按 GB/T 10834 规定进行,试验盐水温度为 $(27\pm 6)^{\circ}\text{C}$ 。

5.12 耐盐雾性

按 GB/T 1771 规定进行。

5.13 对面漆适应性

选用相应配套的面漆,按 GB/T 1727 的规定进行刷涂,先刷涂一道船用防锈漆,按产品技术要求干燥后,刷涂一道面漆,在刷涂时观察涂刷性。待面漆干燥 24 h 后,观察漆膜表面,如无缩孔、裂纹、针眼、起泡、剥落、咬底和渗色等现象,则判定为无不良现象。

5.14 油漆的施工性

可按产品规定要求进行刷涂、喷涂、辊涂,应具有良好的流动性和涂布性,湿膜不应出现流挂,干燥后的漆膜应平整、均匀。

6 检验规则

6.1 抽样

应按 GB/T 3186 的规定抽样,也可按商定方法进行,样品分为两份,一份密封储存备查,另一份作检验用样品。

6.2 检验分类

6.2.1 检验分为型式检验和出厂检验。

6.2.2 出厂检验项目包括固体含量、密度、黏度、干燥时间。

6.2.3 型式检验项目包括本标准所列的全部要求。有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 正常生产时,每四年应进行一次型式检验;
- b) 当产品新投产时;
- c) 当材料、工艺有改变足以影响产品性能时;
- d) 产品停产一年以上后重新恢复生产时。

I 型:双组分油漆。

II 型:单组分油漆。

4 要求

4.1 船用防锈漆应能与船用车间底漆配套。

4.2 船用防锈漆应符合表 1 的要求。

表 1 船用防锈漆技术要求

项 目		技 术 指 标
固体含量(质量分数)/%		商定
密度/(g/mL)		
黏度		
闪点/°C		
干燥时间/h	表干	商定
	实干	≤24
适用期(I 型)		商定
附着力/MPa	I 型	≥5
	II 型	≥3
柔韧性/mm		≤2
耐盐水性(27±6)°C,96 h		漆膜无剥落、无起泡、无锈点,允许轻微变色、失光
耐盐雾性	I 型,336 h	漆膜无起泡、无脱落、无锈蚀
	II 型,168 h	
对面漆适应性		无不良现象
施工性		通过

5 试验方法

5.1 试验条件

按 GB/T 9278 的规定进行。

5.2 试验样板制备

5.2.1 试验样板的材质及其表面处理

除另有规定外,干燥时间、柔韧性试验用底材为马口铁板,耐盐雾性、耐盐水性试验用底材为钢板。附着力底材为钢板或金属试柱。各种底材的要求和处理应符合 GB/T 9271 的规定。试板的表面清洁度应达到 GB/T 8923—1988 规定的 Sa2½ 级,表面粗糙度应达到 GB/T 13288—1991 规定的 $R_y(40\sim70)\mu\text{m}$ 。

5.2.2 试验样板的涂装

采用刷涂和喷涂。

除另有规定外,干燥时间、柔韧性涂装一道,漆膜厚度为(20~26) μm ;附着力试验涂装一道,干膜厚度为(40~70) μm ;耐盐雾性、耐盐水性可单道涂装,也可多道涂装,每道间隔 24 h,干膜总厚度为(100~150) μm 。

5.2.3 状态调节时间

除另有规定外,试板放置 7 d 后进行测试。

前 言

本标准代替 GB/T 6748—1986《船用防锈漆通用技术条件》。

本标准与 GB/T 6748—1986 相比主要技术差异如下:

——标准名称改为“船用防锈漆”;

——标准使用范围变更为船舶船体设计水线以上部位及内部结构(液舱除外)以及海洋平台设计水线以上部位及内部结构(液舱除外);

——增加对产品的分类;

——附着力试验方法由划圈法改为拉开法;

——增加了“密度、黏度、闪点、干燥时间、适用期、耐盐雾性”要求;

——“对面漆的适应性”增加了无咬底和渗色现象的评价;

——检验方式分型式检验和出厂检验两种。

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:中国船舶重工集团公司第七二五研究所、中海油常州涂料化工研究院、常州光辉化工有限公司、江苏长江涂料有限公司、中涂化工(上海)有限公司、江苏兰陵高分子材料有限公司、宁波飞轮造漆有限责任公司、浙江飞鲸漆业有限公司、江苏冶建防腐材料有限公司、深圳市展辰达化工有限公司、北京展辰化工有限公司、上海富臣化工有限公司、上海开林造漆厂、海洋化工研究院。

本标准主要起草人:叶章基、苏春海、曹玉峰、王晶晶、欧伯兴、钱叶苗、邱绕生、沈澜、陈建刚、袁泉利、严杰、史优良、叶荣森、赵从华、陈寿生。

本标准于 1986 年首次发布。