

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

ICS 87.040
G 51



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



GB/T 25252—2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-40728

定价: 14.00 元

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

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。

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

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	≤									
表干						5				
实干						24				
涂膜外观	正常									
耐冲击性/cm	50									
硬度	≥	0.20	0.20	0.20	0.30	0.20				
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

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。