

中华人民共和国

国家标准

漆膜耐磨性测定法

GB/1768-79

第29组

本标准适用于漆膜耐磨性能的测定。采用漆膜耐磨仪。在一定的负载下经规定的磨转次数后，以漆膜的失重，克表示。

一、一般规定

材料和仪器设备

玻璃板 (JG 40-62)：厚 3 毫米、直径 100 毫米，中心开直径 9 毫米的小孔；

天平：感量为 0.001 克；

漆膜耐磨仪：JM-1 型，如图 1 示；

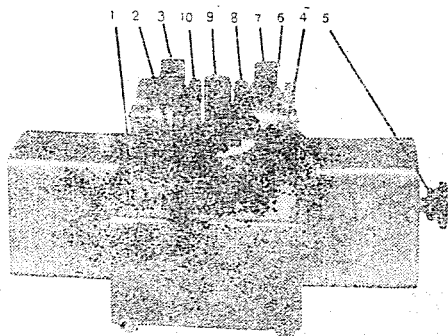


图 1 JM-1 型漆膜耐磨仪

1—底座；2—计数继电器；3—工作转盘；4—加压轴（加载重砝码）；5—吸尘风量调节盘；6—平衡砝码；7—加压臂；8—橡胶砂轮；9—吸尘嘴；10—罩帽

国家标准总局 发布
中华人民共和国化学工业部 提出

1980年1月1日 实施
上海有机公司应用技术室 起草

砂轮修整机：如图 2 示；

橡胶砂轮：JM-100、JM-120，厚 10 毫米，直径 50 毫米。

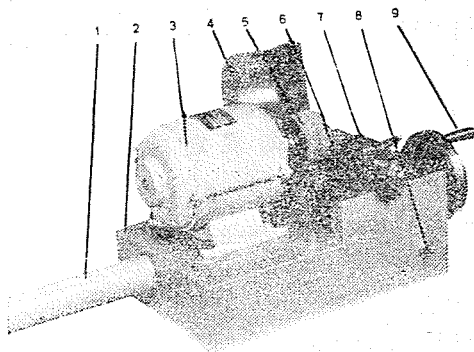


图 2 砂轮修整机

1—吸尘管；2—底座；3—电动机；4—罩盖；5—橡胶砂轮；
6—金刚钻磨头；7—滑块；8—开关；9—手摇柄

二、测定方法

按《漆膜一般制备法》(GB 1727—79)，将试样刷涂或喷涂于清洁干燥的底板上。自干漆第一道干 24 小时涂第二道，干燥 48 小时测试。挥发性漆第一道干 2 小时喷第二道，最后一道喷后，干燥 24 小时测试。

将样板固定于耐磨仪工作转盘上，加压臂上加所需的载重（加压臂自重 250 克应计算在内）和经整新的橡胶砂轮，在臂的末端加上与砂轮重量相同的平衡砝码，轻轻放下加压臂。放下吸尘嘴，并调节至离样板 1~1.5 毫米。依次开启总开关、吸尘器开关、转盘开关。把样板先磨 50 转，使之形成较平整的表面。关闭电源，取出样板。用毛笔轻轻抹去浮屑，称重（准确至 0.001 克）。

按产品标准规定调整计数器进行试验。当达到规定耐磨转数时，即行停止。