

家具表面漆膜耐磨性测定法

Furniture—Assessment of wearability of surface coatings

本标准适用于测定木家具及其他家具木制品表面漆膜的耐磨性能。采用漆膜磨耗仪，以经过一定的磨转次数后漆膜的磨损程度评级。

1 设备和材料

1.1 漆膜磨耗仪 工作盘转速70~75r/min。建议采用JM-1型漆膜磨耗仪，也可采用具有等同试验结果的其他型号磨耗仪。

1.2 砂轮修整器。

1.3 橡胶砂轮 JM-120，厚10mm，直径50mm。

1.4 吸尘器。

1.5 天平 分度值为0.001g。

2 试样

2.1 规格 直径100mm，厚3~5mm的圆板，中心开一个直径为8.5mm的小孔。

2.2 试样涂饰完工后至少存放10d，并达到完全干燥后，方可试验。

2.3 试样表面应平整，漆膜无划痕、鼓泡等缺陷。

2.4 送样时，应附送试报告，内容包括涂料名称、简要涂饰工艺、制作时间等。

3 试验条件

3.1 试验室温度 20 ± 2 ℃，相对湿度60%~70%。

3.2 磨转次数根据产品标准或供需双方协议。

建议次数：400、1000、2000、3000、4000、5000。

4 试验步骤

4.1 按GB 4893.5—85《家具表面漆膜厚度测定法》，在试样中部直径不大于65mm范围内取均布三点测定漆膜厚度，然后取三点读数的算术平均值。

4.2 将试样固定于磨耗仪工作盘上，加压臂上加1000g砝码和经整新的橡胶砂轮。臂的末端加上与砂轮重量相等的平衡砝码。

注：按仪器使用说明整新橡胶砂轮。

4.3 放下加压臂和吸尘嘴，依次开启电源开关、吸尘开关和转盘开关。

4.4 试样先磨50转，使漆膜表面呈平整均匀的磨耗圆环（发现磨耗不均匀，应及时更换试样）。取出试样，刷去浮屑，称重（准确至0.001g）。

4.5 继续砂磨100转后，取下试样，刷去浮屑，称重（准确至0.001g），前后重量之差即为漆膜失重。

4.6 调整计数器到规定的磨转次数（应减去100），继续砂磨。试验终止后，观察漆膜表面磨损情况。

4.7 平行试验三件。