



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25259—2010

GB/T 25259—2010

GB/T 25259—2010

## 5.4.12 耐盐水性

按 GB/T 9274—1988 中甲法的规定进行。浸入 3% NaCl 溶液中 24 h。3 块试板中至少有 2 块未出现起泡、开裂、脱落、明显变色、明显光泽变化等涂膜病态现象，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。

## 5.4.13 耐油性

按 GB/T 9274—1988 中甲法的规定进行。浸入符合 GB 11121 规定的 SE 15W-40 机油中 24 h。3 块试板中至少有 2 块未出现起泡、开裂、脱落、明显变色、明显光泽变化等涂膜病态现象，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。

## 5.4.14 耐水性

按 GB/T 1733—1993 中甲法的规定进行。浸入符合 GB/T 6682 规定的三级水中 24 h。3 块试板中至少有 2 块未出现起泡、开裂、脱落、明显变色、明显光泽变化等涂膜病态现象，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。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

6.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

6.1.2 出厂检验项目包括流出时间、不挥发物含量、细度、遮盖力、干燥时间、涂膜外观。

6.1.3 型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求。在正常生产情况下，弯曲试验、划格试验、硬度、耐冲击性、光泽每月至少检验一次。耐盐水性、耐油性、耐水性每半年至少检验一次。

### 6.2 检验结果的判定

6.2.1 检验结果的判定按 GB/T 8170 中修约值比较法进行。

6.2.2 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。

## 7 标志、包装、贮存

### 7.1 标志

按 GB/T 9750 的规定进行。

### 7.2 包装

按 GB/T 13491 中一级包装要求的规定进行。

### 7.3 贮存

产品贮存时应保持通风、干燥、防止日光直接照射并应隔绝火源，远离热源。产品应定出贮存期，并在包装标志上明示。

## 过氯乙烯树脂涂料

Perchlorovinyl resin coatings



GB/T 25259-2010

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-40731

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 试验样板的制备

检验项目	底材类型	底材尺寸/mm	涂 装 要 求
干燥时间	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	喷涂一道,干膜厚度为(23±3)μm。
涂膜外观	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	喷涂一道,干膜厚度为(23±3)μm,放置 4 h 后测试。
弯曲试验、 耐冲击性	马口铁板	120×50×(0.2~0.3)	喷涂一道,干膜厚度为(23±3)μm,放置 24 h 后测试。
划格试验	钢板	120×50×(0.45~0.55)	
硬度	玻璃板	90×120×(1.2~2.0)	
光泽	玻璃板	150×100×3	
耐盐水性	钢板	120×50×(0.45~0.55)	喷涂两道,干膜总厚度为(45±5)μm,间隔 24 h,放置 7 d 后测试。
耐油性、 耐水性	钢板	120×50×(0.45~0.55)	可用过氯乙烯面漆喷涂两道,间隔 24 h,干膜总厚度为(45±5)μm; 也可用过氯乙烯面漆和相应配套体系来进行制板,其配套体系涂料品种、涂装道数、涂装间隔时间、涂层厚度等要求由涂料供应商提供。 放置 7 d 后测试。

#### 5.4 操作方法

##### 5.4.1 流出时间

按 GB/T 6753.4—1998 中 6 号杯的规定进行。

##### 5.4.2 不挥发物含量

按 GB/T 1725—2007 的规定进行,烘烤温度为(85~90)℃,烘烤时间为 2 h,试样量约为 2 g。

##### 5.4.3 细度

按 GB/T 6753.1—2007 的规定进行。

##### 5.4.4 遮盖力

按 GB/T 1726—1979 中乙法的规定进行。

##### 5.4.5 干燥时间

按 GB/T 1728—1979 中的规定进行,表干按乙法的规定进行,实干按甲法的规定进行。

##### 5.4.6 涂膜外观

在自然日光下目视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”。

##### 5.4.7 弯曲试验

按 GB/T 6742—2007 的规定进行。

##### 5.4.8 划格试验

按 GB/T 9286—1998 的规定进行。

##### 5.4.9 硬度

按 GB/T 1730—2007 中 B 法的规定进行。

##### 5.4.10 耐冲击性

按 GB/T 1732—1993 的规定进行。

##### 5.4.11 光泽

按 GB/T 9754—2007 的规定进行。

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
过氯乙烯树脂涂料  
GB/T 25259—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 9 千字

2010 年 11 月第一版 2010 年 11 月第一次印刷

\*

书号:155066·1-40731 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 要求

项 目	指 标		
	底漆	面漆	
流出时间/s	≥	35	20
不挥发物含量/%	≥	45	30
细度/ $\mu\text{m}$ (含片状颜料,如铝粉等的产品除外)	≤	—	40
遮盖力/( $\text{g}/\text{m}^2$ ) (清漆、含有透明颜料的产品除外)	≤	—	60 20 商定
白色			60
黑色			20
其他色			商定
干燥时间(表干)/min	≤	—	20
干燥时间(实干)/min	≤	60	
涂膜外观	正常		
弯曲试验/mm	2		
划格试验/级	≤	2	
硬度	≥	—	0.40
耐冲击性/cm	—	—	50
光泽(60°)/单位值	—	—	商定
耐盐水性(3%NaCl 溶液,24 h)	—	无异常	—
耐油性(SE 15W-40 机油,24 h)	—	—	无异常
耐水性(24 h)	—	—	无异常

## 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、安庆菱湖漆业有限公司。  
 本标准主要起草人:吴璇、龙毛明。

## 5 试验方法

## 5.1 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。

## 5.2 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、弯曲试验、划格试验、硬度、耐冲击性、光泽项目应在 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。

## 5.3 试验样板的制备

## 5.3.1 底材的选择及处理方法

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,钢板的处理按 GB/T 9271—2008 中 3.5 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。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。

## 5.3.2 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。样板漆膜厚度的测试按 GB/T 13452.2 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。