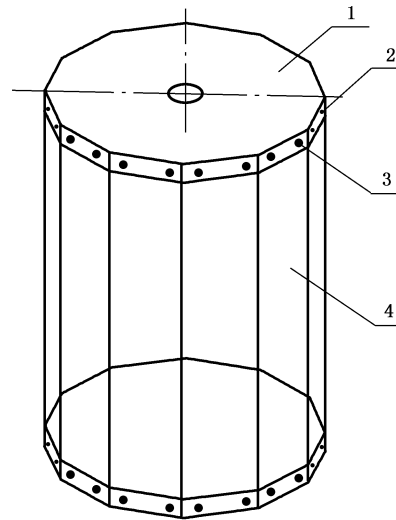


GB/T 7789—2007

A.2 样板固定如图 A.2。

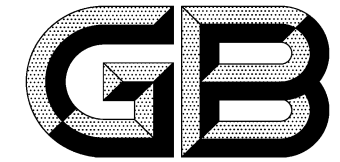


- 1—上下夹板；
- 2—塑料压条；
- 3—螺钉；
- 4—试验样板。

图 A.2 样板固定示意图

GB/T 7789—2007

ICS 87.040
G 50

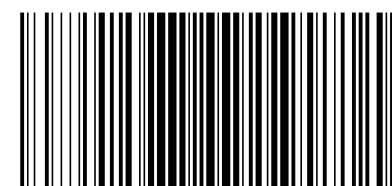


中华人民共和国国家标准

GB/T 7789—2007
代替 GB/T 7789—1987

船舶防污漆防污性能动态试验方法

Dynamic test method for performance of marine antifouling paint



GB/T 7789—2007

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-30389

定价: 10.00 元

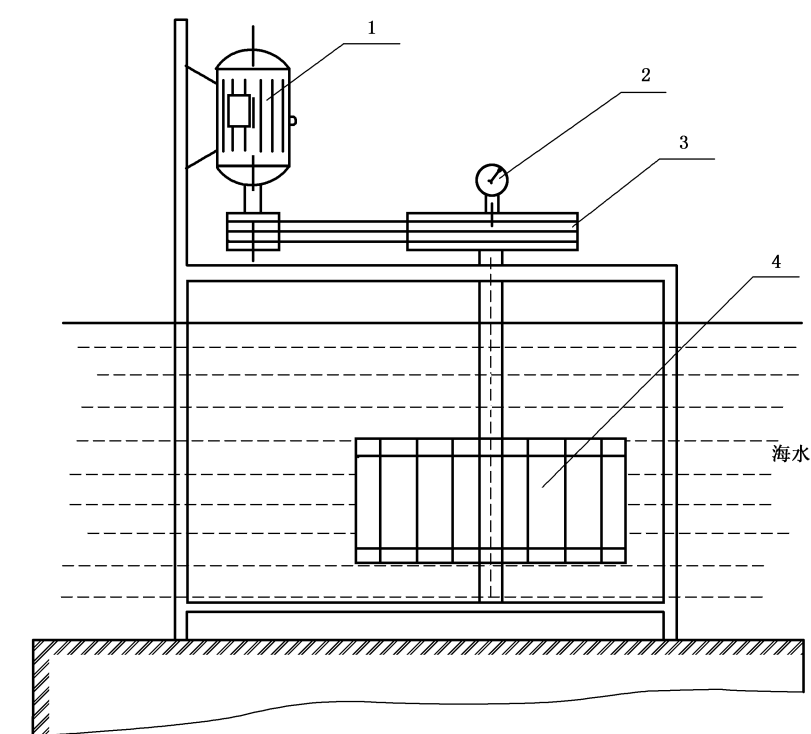
2007-09-11 发布

2008-04-01 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

附录 A
(资料性附录)
试验装置和样板固定示意图

A.1 试验装置如图 A.1。



- 1——电机；
- 2——转速计；
- 3——传动装置；
- 4——试验样板。

图 A.1 试验装置示意图

中华人民共和国
国家标准
船舶防污漆防污性能动态试验方法
GB/T 7789—2007

*
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
2008年1月第一版 2008年1月第一次印刷
*
书号: 155066·1-30389 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

单位为毫米

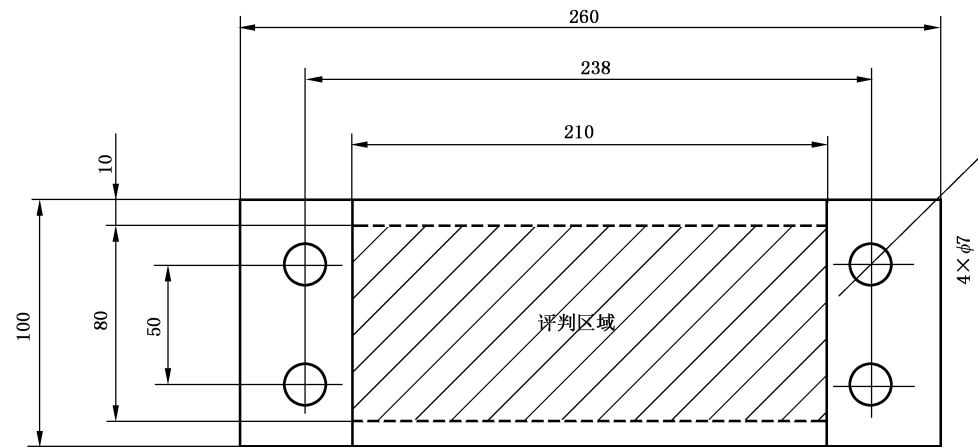


图 1 样板尺寸

4.2.2 样板基材表面处理

样板基材表面按 GB/T 8923—1988 的 Sa2.5 级的规定进行表面处理。

4.2.3 样板漆膜制备

样板表面应全部涂装,涂料配套体系、涂层厚度及涂装工艺按试验防污漆的技术要求进行。

4.3 试验程序

4.3.1 样板涂装最后一道防污漆后应在试验防污漆产品要求的下水时间进行试验。

4.3.2 将制备好的动态试验样板安装到样板固定架上,浸入海水中。每天记录一次海水温度和样板浸入海水的深度。

4.3.3 启动装置电源开关,调整到试验所需的线速度 (18 ± 2) kn。并记录初始时间、转速、累积转动时间及运转里程。

4.3.4 在保证样板线速度基本不变的条件下,样板连续运转相当于航行 $(4\ 000 \pm 50)$ nm 后,停机,并检查样板,记录漆膜表面状态,如是否脱落、起泡、开裂等现象出现。若样板漆膜完好,将样板移入试验浮筏进行防污漆浅海浸泡试验 1 个月。依此作为动态试验的一个周期。

4.4 观察和记录

4.4.1 每个试验周期后需对样板表面进行观察、记录、拍照。

4.4.2 观察时应小心除去附在样板上的海泥,但不得去掉污损生物,不得损伤漆膜表面。观察时应扣除沿样板边缘上下各 10 mm 和左右各 25 mm 的区域,实际评判面积为 $210\text{ mm} \times 80\text{ mm}$ (见图 1),以消除边缘效应。

4.4.3 主要观察海洋污损生物的品种有藤壶、牡蛎、贻贝、石灰虫、苔藓虫、花筒蛄、软体动物、水媳、海鞘、海葵、褐藻、绿藻、多毛类等,使用与样板观察面积相同的百分格度板分别测量试验样板评判区域污损生物覆盖面积,记录附着数量和覆盖样板表面的面积。

5 结果评定

5.1 试验结果评定按 GB/T 5370 中防污性能评定和漆膜物理状态判定的规定进行。

5.2 当样板按预定周期试验完毕或样板污损生物覆盖面积、破坏程度大于 10% 时,或按 GB/T 5370 中防污性能评定得分在 85 分以下时判定防污性失效,可终止试验,并作为最终试验结果。

6 试验报告

6.1 防污漆防污性能动态模拟试验报告应包括试验样品的牌号、名称、试验地点、试验时间等。

6.2 试验报告中应对试验样品的防污性能作出评定结果,并附上最终的试验照片。

前 言

本标准代替 GB/T 7789—1987《船舶防污漆防污性能动态试验方法》。

本标准与 GB/T 7789—1987 相比有如下变化:

- 1) 增加规范性引用文件章节;
- 2) 取消原标准 2.2 内容;
- 3) 取消原标准 3.4 内容;
- 4) 试验样板的尺寸由原来 $250\text{ mm} \times 100\text{ mm} \times 3\text{ mm}$ 改为 $260\text{ mm} \times 100\text{ mm} \times 3\text{ mm}$;
- 5) 取消 CB 3092—1981《船体除锈标准》。

本标准附录 A 为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国涂料与颜料标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:中国船舶重工集团公司第七二五研究所、中国化工建设总公司常州涂料化工研究院。

本标准主要起草人:郑添水、金晓鸿、苏春海、姚敬华、李松。

本标准于 1987 年 5 月首次发布,本次为第一次修订。