

ICS 87.040  
G 51



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25258—2010

GB/T 25258—2010

## 过氯乙烯树脂防腐涂料

Perchlorovinyl resin anticorrosive coatings

中华人民共和国  
国家标准  
过氯乙烯树脂防腐涂料  
GB/T 25258—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](http://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 7 千字  
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-40730 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



GB/T 25258—2010

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 1 (续)

项 目	指 标
干燥时间(实干)/min	≤ 60
涂膜外观	正常
硬度	≥ 0.40
弯曲试验/mm	2
耐冲击性/cm	50
附着力/级	≤ 2
耐酸性(25% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 溶液, 30 d)	不起泡、不生锈、不脱落
耐碱性(40% NaOH 溶液, 20 d)	不起泡、不生锈、不脱落

#### 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、硬度、弯曲试验、耐冲击性、附着力项目应在 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 底材的选择及处理方法

除另有商定外,试验用马口铁板和玻璃板应符合 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。钢棒使用前应用 0# 砂布打磨至看不见原始表面的痕迹或任何不平处并按 GB/T 9271—2008 中 3.5.5 的规定进行检查和清洗。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。

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。
耐冲击性、 弯曲试验 附着力	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。
硬度	玻璃板	90×120×(1.2~2.0)	
耐酸性、 耐碱性	钢棒	直径(13±2),长 120	可用过氯乙烯底漆和防腐涂料配套来进行制板,底漆、防腐涂料分别浸涂两道,每道间隔 24 h; 也可用过氯乙烯防腐涂料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。

## 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。  
本标准主要起草人:吴璇、唐璞。