

ICS 87.040
G 51



中华人民共和国国家标准

GB/T 1768—2006/ISO 7784-2:1997
代替 GB/T 1768—1979(1989)

GB/T 1768—2006/ISO 7784-2:1997

色漆和清漆 耐磨性的测定 旋转橡胶砂轮法

Paints and varnishes—Determination of resistance to abrasion
—Rotating abrasive rubber wheel method

(ISO 7784-2:1997, Paints and varnishes—Determination of
resistance to abrasion—Part 2: Rotating abrasive rubber wheel
method, IDT)

中华人民共和国
国家标准
色漆和清漆
耐磨性的测定 旋转橡胶砂轮法
GB/T 1768—2006/ISO 7784-2:1997

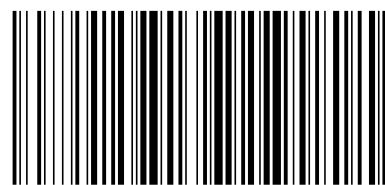
*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

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 1 字数 20 千字
2007年5月第一版 2007年5月第一次印刷

*
书号:155066·1-29397 定价 16.00 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 1768-2006

2006-12-29 发布

2007-06-01 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

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 7784-2:1997《色漆和清漆 耐磨性的测定 第 2 部分:旋转橡胶砂轮法》(英文版)。

为便于使用,对于 ISO 7784-2:1997,本标准做了下列编辑性修改:

- a) 删除了国际标准的前言和引言;
- b) ISO 7784-2:1997 的规范性引用文件中引用的 ISO 6507-1:1982 在标准文本中没有引用,故本标准第 2 章不再引用该标准;
- c) ISO 7784-2:1997 中所引用的 ISO 2808 目前已有最新版本 ISO 2808:1997(原来未发布),故本标准直接引用了 ISO 2808:1997;
- d) 7.2 的注中增加了目前国内常用的圆形试板尺寸 $\phi 100$ mm;
- e) 将国际标准附录 B 中校准用砂纸[符合欧洲磨耗品生产商联合会(FEPA)出版的磨粒大小标准 43-GB-1984 P 系列中的 P180 号]改为符合 GB/T 9258.2—2000 中相应规格的砂纸;
- f) 增加了参考文献,将资料性附录中引用的文件 GB/T 9258.2—2000 列出;
- g) ISO 7784-2:1997 中所引用的 ISO 48:1994 在标准文本中没有引用而仅在资料性附录中引用,故本标准第 2 章不再引用该标准,而在参考文献中列出等同采用该标准的 GB/T 6031—1998;
- h) 去掉了磨耗试验仪的脚注,因为符合标准要求的仪器目前国内已能很方便地购得;
- i) 根据试验时的实际情况,对国际标准中未表述清楚的内容稍作补充,对橡胶砂轮的脚注作了修改,增加了 5.3 的注,8.3.2.1 的注。

本标准代替 GB/T 1768—1979(1989)《漆膜耐磨性测定法》。

本标准与前版 GB/T 1768—1979(1989)的主要技术差异为:

- 结果表示的方法不同。本标准第 3 章规定耐磨性可以是以经过规定次数的磨擦循环后漆膜的质量损耗来表示,也可以是以磨去该道涂层至下道涂层或底材所需要的循环次数来表示,而前版仅规定耐磨性是以在一定的负载下经规定的磨擦次数后漆膜的质量损耗来表示;
- 在 5.1.1 中增加了磨耗试验仪转台的转速为 $(60 \pm 2)r/min$ 的规定;
- 在 5.1.2 中改变了橡胶砂轮厚度、新橡胶砂轮外径以及使用中橡胶砂轮的最小外径的尺寸规定;增加了对安装后的两个橡胶砂轮内表面之间的距离、通过两个橡胶砂轮转轴的轴线与转台的中心轴线之间的距离等内容的规定;
- 在 5.1.2 中增加了对橡胶砂轮使用期的规定;
- 在 5.1.4 及图 1 中增加了对两个吸尘嘴的口径、相对位置及距离以及吸尘嘴安装后吸尘装置中的气压等内容的规定;
- 在 5.1.3 及 5.2 中增加了对磨耗试验仪的计数器、砝码等内容的规定;
- 本标准 5.3 规定采用整新介质来整新砂轮,而整新介质的选择应根据所选的橡胶砂轮而定,前版规定新砂轮用砂轮修整机整新,旧砂轮用 0 号金刚砂布整新;
- 在 8.3.2.4 中增加了每运转 500 转后都要采用整新介质来整新橡胶砂轮的规定;
- 本标准 7.1 规定底材可以选用 ISO 1514:1993 中规定的底材,如有可能,尽可能使用与实际使用时相同类型的材料,但应平整无变形,而前版规定底材为玻璃板;
- 在附录 B 中增加了对磨耗试验仪进行校准的方法的规定;
- 在 5.5 中天平精度由 1 mg 改为 0.1 mg;
- 本标准 8.4.2 规定仅在涂层表面因桔皮、刷痕等原因而不规则时,才需在测定前先预磨 50 转,

而如果进行了这一操作,需在报告中注明,前版规定每块样板试验前都要先预磨 50 转,且没有要求在报告中注明;

——本标准 8.4.6 及附录 B 中 B.3.3 规定试板及标准锌板经过磨擦后在称重前应用不起毛的纸把表面擦净,前版规定用毛笔轻轻抹去浮屑;

——本标准 9.1 规定当结果以质量损耗来表示时应平行试验三次,且取三次测定值的平均值,前版规定平行试验两次,每次测定值与平均值之差不大于平均值的 7%。

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B 和附录 C 为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:中国化工建设总公司常州涂料化工研究院、上海现代环境工程技术有限公司。

本标准主要起草人:彭菊芳。

本标准于 1979 年首次发布,1989 年确认,本次为第一次修订。

参 考 文 献

- [1] GB/T 6031—1998 硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定(10~100IRHD)(idt ISO 48:1994)
- [2] GB/T 9258.2—2000 涂附磨具用磨料 粒度分析 第 2 部分:粗磨粒 P12~P220 粒度组成的测定(idt ISO 6344-2:1998)