

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG 2277 — 92

---

### 各色硝基外用磁漆

1992-06-01 发布

1993-03-01 实施

---

中华人民共和国化学工业部 发布

## 各色硝基外用磁漆

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了各色硝基外用磁漆的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、贮存和运输。  
本标准适用于由硝化棉、醇酸树脂（或加适量其他合成树脂），各种颜料、增塑剂和有机溶剂等调制而成的各色硝基外用磁漆。该漆主要用于机床、机器、设备和工具等金属表面的保护和装饰。

## 2 引用标准

- GB 1725 涂料固体含量测定法  
 GB 1726 涂料遮盖力测定法  
 GB 1728 漆膜、腻子膜干燥时间测定法  
 GB 1762 漆膜回粘性测定法  
 GB 1922 溶剂油  
 GB 3186 涂料产品的取样  
 GB 5208 涂料闪点测定法 快速平衡法  
 GB 6682 实验室用水规格  
 GB 6753.1 涂料研磨细度的测定  
 GB 9274 色漆和清漆 耐液体介质的测定  
 GB 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度  
 GB 9750 涂料产品包装标志  
 GB 9754 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆 漆膜之 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定  
 GB 9761 色漆和清漆 色漆的目视比色

## 3 技术要求

产品应符合下列技术要求：

项 目	指 标		
	优等品	一等品	合格品
容器中状态	搅拌后无硬块，呈均匀状态		
细度， $\mu\text{m}$	不大于 15	20	—
施工性	喷涂二道无障碍		
干燥时间，min			
表干	不大于	10	
实干	不大于	50	

续表

项 目	指 标		
	优等品	一等品	合格品
漆膜颜色及外观	符合标准样板及其色差范围, 漆膜平整光滑		
遮盖力 (以干膜计), g/m			
黑色	不大于	20	
铝色	不大于	30	
深复色	不大于	40	
浅复色、绿色	不大于	50	
白色、正蓝	不大于	60	
红色	不大于	70	
光泽 (60°)	不大于	80	75 70
回粘性, 级	不大于	2	2 3
渗色性 (白色, 红色除外)	不渗色		
漆膜加热试验 (在 100~105℃ 加热 2 h)	允许轻微变化		
耐水性 (浸于 GB 6682 三级蒸馏水中), h	36	24	24
	允许漆膜轻微发白、失光、起泡、在 2 h 内恢复		
耐挥发性溶剂	无异常		
浸于 (GB 1922) 90 号溶剂油: 甲苯=9:1 混合溶剂中 2 h			
浸于 (GB 1922) 90 号溶剂油中 2 h			
固体含量, %			
红色、黑色、深蓝、紫红、铝色	不小于	34	
白色及其他各色	不小于	38	
溶剂可溶物中硝基	存在硝基		
闪点, ℃	不低于	3	

注: 铝色漆加入铝粉浆后, 细度、光泽两项指标不检验。

#### 4 试验方法

凡以下试验方法中所指的“规定条件”为 GB 9278 所规定的温湿度。

##### 4.1 容器中状态

先打开容器, 如有结皮应去掉结皮, 用搅拌棒搅拌内容物, 虽在容器底部有部分沉淀, 但没有特别硬的块, 搅刮容器底部可使沉淀物搅开, 经搅拌内容物易于混合均匀时, 视为“搅拌后无硬块, 呈均匀状态”。

##### 4.2 细度