

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG / T 2571 — 94

抛 光 膏

1994-02-09 发布

1994-07-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

抛 光 膏

1 主题内容与适用范围

本标准规定了抛光膏的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存要求。

本标准适用于由长石粉、石灰、氧化铬或其他磨料与油脂按适当比例混合而制得的抛光膏。该产品主要用于不锈钢、镍铬镀层、铁、铜、铝、金、银等金属及塑料、木器等的磨光和抛光。

2 引用标准

GB 1250 极限数值的表示方法和判定方法

GB 6003 试验筛

GB/T 6678 化工产品采样总则

3 产品分类

抛光膏分为六类：I、II、III、IV、V、VI。

3.1 I类以长石粉为主要磨料，主要用于金属和非金属的粗抛光（原商品名：黄色抛光膏）。

3.2 II类以石灰为主要磨料，主要用于非金属和有色金属的抛光（原商品名：白色抛光膏）。

3.3 III类以氧化铬为主要磨料，主要用于不锈钢和电镀器件的精抛光（原商品名：绿色抛光膏）。

3.4 IV类以氧化铁红为主要磨料，主要用于金、银和聚酯家具的抛光（原商品名：红色抛光膏）。

3.5 V类以刚玉为主要磨料，主要用于不锈钢的精抛光和高碳钢的抛光（原商品名：黑色或钢、铜抛光膏）。

3.6 VI类以碳化硅和刚玉为主要磨料，主要用于不锈钢的抛光（原商品名：灰色或紫色抛光膏）。

4 技术要求

抛光膏应符合下表要求。

项 目	指 标						
	I 类		II 类	III 类			IV 类
	1型	2型	1型	1型	2型	3型	1型
光泽度提高值，光泽单位 >	25.0	20.0	30.0	65.0	62.0	56.0	15.0
切削能力，g >	0.015	0.010		0.016	0.014	0.008	0.010
硬固点，℃	47~54		45~55	45~55			—
烧失量，%	20.0~25.0		23.0~28.0	30.0~35.0			17.0~20.0
细度（通过75μm筛网），% >	96		95	98			96

续表

项 目	指 标						
	V 类				VI 类		
	1 型	2 型	3 型	4 型	1 型	2 型	3 型
光泽度提高值, 光泽单位	> 45.0	60.0			65.0		70.0
切削能力, g	> 0.040	0.010		0.015	0.020		0.050
硬固点, ℃	45~49	41~49	45~49	47~54	45~49	50~54	50~55
烧失量, %	20.0~22.0	28.0~30.0	23.0~29.0	22.0~24.0	30.0~35.0	31.0~33.0	30.0~35.0
细度 (通过 75 μ m 筛网), %	>	96				98	

5 试验方法

5.1 光泽度提高值的测定

5.1.1 仪器、设备

5.1.1.1 抛光试验机: 单机转速 1300 r/min, 压力 0~1.6 MPa;

5.1.1.2 H 62 黄铜样块: Φ 64 mm;

5.1.1.3 镜向光泽度仪: 带有 45° 角金属光泽度测头。

5.1.2 分析步骤

称取空白平绒抛布的质量 (精确至 0.001 g), 将空白平绒抛布装于抛盘上, 启动抛盘, 将试样从抛盘中心沿半径向边缘均匀涂抹; 停机, 取下抛布称其质量 (精确至 0.001 g), 抛布上试样的质量应符合下表规定, 否则重新操作。

类 别	试样涂抹量, g
IV	0.40~0.50
I、II、V	0.20~0.25
III、VI	0.08~0.12

将铜块用 O# 砂纸轻轻均匀打磨后, 用镜头纸擦净, 用镜向光泽度仪测量其固定三点的光泽度, 其算术平均值应小于 1.5 光泽单位; 然后称量铜块的质量 (精确至 0.001 g); 将其装于抛光试验机上, 加 0.4 MPa 压力, 启动抛光机抛 20 s. 停机后, 取下铜块冷却; 用镜头纸轻轻擦去油脂, 测量其固定三点光泽度并称量 (精确至 0.001 g)。每次抛磨后应将平绒抛布洗净、干燥。

5.1.3 分析结果的表述

光泽度提高值 X_1 按式 (1) 计算:

$$X_1 = G_1 - G_0 \dots\dots\dots (1)$$

式中: G_1 ——抛光后标准样块固定三点光泽度的算术平均值, 光泽单位;

G_0 ——抛光前标准样块固定三点光泽度的算术平均值, 光泽单位。

5.1.4 允许差