

约10毫米,阳极板和阴极板全部浸入漆液中。调正阴、阳极板使其基本平行。然后开始接通电路,同时开动秒表,待3分钟时切断电路,取出阳极板用自来水冲洗至表面无浮漆为止,移入鼓风恒温干燥箱中干燥之,干燥条件应符合产品标准的规定。每次泳板前要将漆液搅拌均匀。

中华人民共和国化学工业部部标准

HG2-1047-77

### 电泳漆电导率测定法

(1985年确认)

本标准适用于电泳漆液电导率的测定。测定方法系采用电导率仪,以 $\mu\text{S}/\text{cm}$ 表示。

#### 1 材料和仪器设备

- 1.1 电导率仪;
- 1.2 天平:感量0.1g;
- 1.3 烧杯:容量150ml;
- 1.4 温度计:0~5.0 $^{\circ}\text{C}$ ,分度0.5 $^{\circ}\text{C}$ ;
- 1.5 恒温水浴;
- 1.6 稀释用水:电导率小于10 $\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

转化为 HG/T 3335-1977 (1985)



#### 2 测定方法

- 2.1 按电导率仪使用说明书的要求,安装调试好电导率仪。
- 2.2 按产品标准要求,在烧杯中配制100ml电泳漆液(或从电泳槽中直接提取约100ml已知固体含量的槽液),在恒温水浴上使其恒温于 $25 \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 。
- 2.3 把按使用说明书规定标定好的电导电极,插入恒温的被测电泳漆液中,按使用说明书的要求进行操作(电导率仪的电导电极常数调节旋钮,务必指向标定的电导电极常数)。读出指针指示读数,重复测定三次,取平均值,即为被测电泳漆液的电导率。

中华人民共和国化学工业部

发布

1985年

实施

化学工业部涂料业工研究所 起草