

中华人民共和国国家标准

漆膜耐汽油性测定法

GB/T 1734—93

Determination of resistance to petrol of films

代替 GB 1734—79

1 主题内容与适用范围

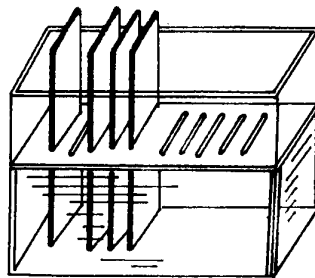
本标准规定了漆膜耐汽油性能的测定方法,包括浸汽油法和浇汽油法两种方法。在达到规定的时间后,以漆膜表面变化现象表示其耐汽油性能。

2 引用标准

- GB 1727 漆膜一般制备法
- GB 1764 漆膜厚度测定法
- GB 1787 航空汽油
- GB 1922 溶剂油
- GB 3186 涂料产品的取样

3 材料和设备

- 3.1 底板:底板应是平整、无扭曲,板面应无任何可见裂纹和皱纹。除另有规定外,底板应是 120 mm×50 mm×0.2~0.3 mm 马口铁板。
- 3.2 120 溶剂油(符合 GB 1922 规定);如重蒸后的车用汽油,其馏程如符合 GB 1922 中 120 溶剂油的规定,亦可使用。
- 3.3 RH-75 航空汽油(符合 GB 1787 规定)。
- 3.4 铁块:圆柱形,重约 500 g,底面平整,直径 $\phi 45 \pm 1$ mm。
- 3.5 玻璃槽:如图所示。



玻璃槽

国家技术监督局 1993-03-20 批准

1993-12-01 实施

GB/T 1734—93

4 取样

除另有规定外,按 GB 3186 规定进行。

5 底板的处理和涂装

除另有规定外,按 GB 1727 的规定在三块马口铁板(3.1)上制备漆膜。

6 试板的干燥

除另有规定外,样板应按产品标准规定的干燥条件和时间干燥,然后按 GB 1727 规定的恒温恒湿条件和时间进行状态调节。

7 漆膜厚度的测定

除另有规定外,干漆膜厚度按 GB 1764 规定的方法进行。

8 试验步骤

8.1 甲法:浸汽油法

8.1.1 试板的浸泡

在玻璃槽(3.5)中加入产品标准规定的 120 溶剂油(3.2)或 RH-75 航空汽油(3.3)。除另有规定外,调节其温度为 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$,并在整个试验过程中保持该温度。

将三块试板放入其中,并使每块试板长度的 $2/3$ 浸泡在液体中。

8.1.2 试板的检查

在产品标准规定的浸泡时间结束时,将试板从槽中取出,用滤纸吸干,立即或按产品标准规定放置时间后,以目视检查试板。记录漆膜表面是否发生皱皮、起泡、剥落、变软、变色、失光等现象。

三块试板中至少应有两块试板符合产品标准规定则为合格。浸泡界线上、下各 5 mm 宽的部分不作为结果评定。

注:① 每次试验,应重新更换汽油。

② 红色漆试板与浅色漆试板应分开两槽试验。

8.2 乙法:浇汽油法

8.2.1 试验条件

除另有规定外,试验应在 GB 1727 规定的恒温恒湿条件下进行。

8.2.2 操作步骤

在每块试板上浇上按产品标准规定的 120 溶剂油(3.2)或 RH-75 航空汽油 5 mL,立使其布满试板漆膜表面,将试板膜面朝上,与水平成 45° 角放置 30 min。然后平放,于漆膜面上放一块二层厚度的纱布,其上再放一个铁块(3.4),保持 1 min 后取下。翻转试板纱布不应粘在漆膜上;或用手指在样板背面轻敲几下,纱布能自由落下。

三块试板中至少应有两块试板符合上述规定则为合格。

9 试验报告

试验报告应包括下列内容:

- a. 受试产品的型号及名称;
- b. 注明采用本国家标准(GB/T 1734)及何种方法(甲法或乙法);
- c. 与本国家标准所规定内容的任何不同之处;
- d. 试验结果(漆膜变化的详细记录及评定结果);

GB/T 1734—93

e. 试验日期。

附加说明：

本标准由中华人民共和国化学工业部提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准由西北油漆厂负责起草。

本标准主要起草人李建威。