

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准



漆膜附着力测定法

本标准适用于漆膜附着力的测定。漆膜对底材粘合的牢度即附着力，按圆滚线划痕范围内的漆膜完整程度评定，以级表示。

一、一般规定

材料和仪器设备:

马口铁板: $50 \times 100 \times 0.2 \sim 0.3$ 毫米;

四倍放大镜;

漆刷: 宽25~35毫米;

附着力测定仪: 如图1所示。

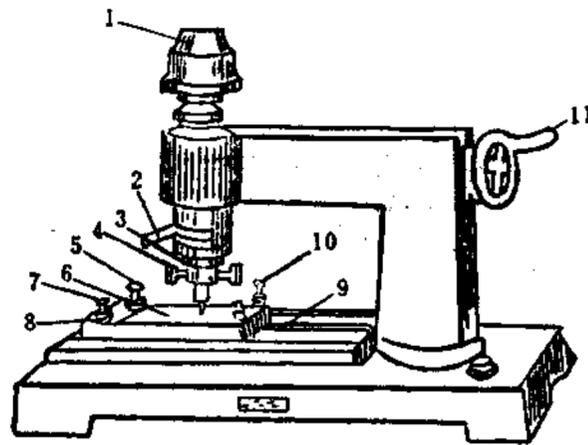


图 1

1—荷重盘; 2—升降棒; 3—卡针盘; 4—回转半径调整螺栓; 5—固定样板调整螺栓; 6—试验台; 7—半截螺帽; 8—固定样板调整螺栓; 9—试验台丝杠; 10—调整螺栓; 11—摇柄

附着力测定仪有关部件规格:

试验台丝杠(9)螺距为1.5毫米,其转动与转针同步;

转针采用三五牌唱针,空载压力为200克;

荷重盘(1)上可放砝码,其重量为100、200、500、1000克;

转针回转半径可调,标准回转半径值为5.25毫米。

二、测定方法

按《漆膜一般制备法》(GB 1727-79)在马口铁板上(或按产品标准规定的底材)制备样板3块,待漆膜实干后,于恒温恒湿的条件下测定。测前先检查附着力测定仪的针头,如不锐利应予更换:

国家标准总局 发布
中华人民共和国化学工业部 提出

1980年1月1日 实施
北京油漆厂 起草

提起半截螺帽（7），抽出试验台（6），即可换针。当发现划痕与标准回转半径不符时，应调整回转半径，其方法是松开卡针盘（3）后面的螺栓、回转半径调整螺栓（4），适当移动卡针盘后，依次紧固上述螺栓，划痕与标准圆滚线图比较，如仍不符应重新调整回转半径，直至与标准回转半径5.25毫米的圆滚线相同为调整完毕。测定时，将样板正放在试验台（6）上，拧紧固定样板调整螺栓（5）、（8），和调整螺栓（10），向后移动升降棒（2），使转针的尖端接触到漆膜，如划痕未露底板，应酌加砝码。按顺时针方向，均匀摇动摇柄（11），转速以80~100转/分为宜，圆滚线划痕标准图长为 7.5 ± 0.5 厘米。向前移动升降棒（2），使卡针盘提起，松开固定样板的有关螺栓（5）、（8）、（10），取出样板，用漆刷除去划痕上的漆屑，以四倍放大镜检查划痕并评级。

三、评级方法

以样板上划痕的上侧为检查的目标，依次标出1、2、3、4、5、6、7等七个部位。相应分为七个等级。按顺序检查各部位的漆膜完整程度，如某一部位的格子有70%以上完好，则定为该部位是完好的，否则应认为坏损。例如，部位1漆膜完好，附着力最佳，定为一级；部位1漆膜坏损而部位2完好，附着力次之，定为二级。依次类推，七级为附着力最差。

标准划痕圆滚线图如图2所示。

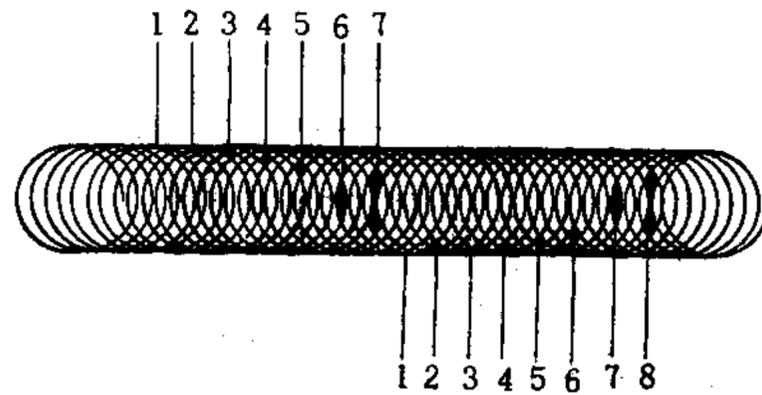


图 2

结果以至少有两块样板的级别一致为准。

注：自本标准实施之日起，原部标准HG 2—462—78作废。