

中华人民共和国国家标准

漆膜耐磨性测定法

GB 1768—79(89)

国家标准总局批准并发布

1979-09-15 批准 1980-01-01 实施

本标准适用于漆膜耐磨性能的测定。采用漆膜耐磨仪。在一定的负载下经规定的磨转次数后,以漆膜的失重克表示。

一、一般规定

材料和仪器设备

玻璃板(JG 40—62):厚 3 毫米、直径 100 毫米,中心开直径 9 毫米的小孔;

天平:感量为 0.001 克;

漆膜耐磨仪:JM-1 型,如图 1 所示;

砂轮修整机:如图 2 所示;

橡胶砂轮:JM-100、JM-120,厚 10 毫米,直径 50 毫米。

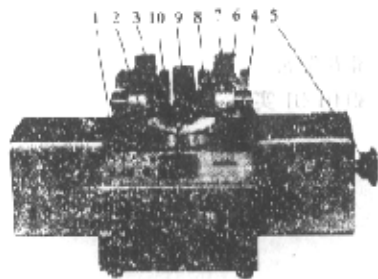


图 1 JM-1 型漆膜耐磨仪

1—底座;2—计数继电器;3—工作转盘;4—加压轴
(加载重砝码);5—吸尘风量调节盘;6—平衡砝码;
7—加压臂;8—橡胶砂轮;9—吸尘嘴;10—螺帽

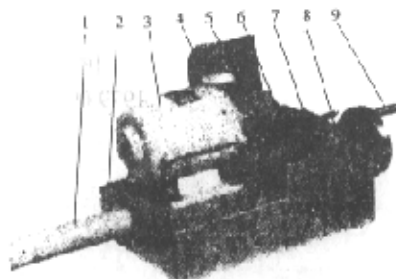


图 2 砂轮修整机

1—吸尘管;2—底座;3—电动机;4—罩盖;5—橡胶砂轮;
6—金刚钻磨头;7—滑块;8—开关;9—手柄

二、测定方法

按《漆膜一般制备法》(GB 1727—79),将试样刷涂或喷涂于清洁干燥的底板上。自干漆第一道于 24 小时涂第二道,干燥 48 小时测试。挥发性漆第一道干 2 小时喷第二道,最后一道喷后,干燥 24 小时测试。

将样板固定于耐磨仪工作转盘上,加压臂上加所需的载重(加压臂自重 250 克应计算在内)和经整新的橡胶砂轮,在臂的末端加上与砂轮重量相同的平衡砝码,轻轻放下加压臂。放下吸尘嘴,并调节至离样板 1~1.5 毫米。依次开启总开关、吸尘器开关、转盘开关。把样板先磨 50 转,使之形成较平整的表面。关闭电源,取出样板。用毛笔轻轻抹去浮屑,称重(准确至 0.001 克)。

按产品标准规定调整计数器进行试验。当达到规定耐磨转数时,即行停止。取出样板,抹去浮屑,称重,前后重量之差,即为漆膜失重。

试验在恒温恒湿条件下进行。

平行试验两次,每次平均值之差不大于平均值的 7%,结果取其算术平均值。

附 录

橡胶砂轮整新

新砂轮的整新,是将成对的新砂轮装在修整器电动机的出轴上,用螺栓旋紧,逐渐调节金刚钻磨头触及砂轮表面。开启吸尘器和修整器开关,缓慢摇动手柄,使滑块左右来回移动,直整修到砂轮表面显示出均匀的原有色泽为止。旧砂轮的整新是用0号金刚砂布,剪成似样板的圆形,粘贴在玻璃板上,放于耐磨仪工作转盘上,操作和载重同测定方法,转数以除去砂轮表面粘着物,显示出原有色泽为止(金刚砂布每次需要换)。

每次试验橡胶砂轮必须整新。砂轮使用至直径为45毫米时停止使用。

注:自本标准实施之日起,原部标准HG 2—1174—78作废。