

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2661—95

氯磺化聚乙烯防腐涂料(双组分)

1995-03-06 发布

1996-06-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

氯磺化聚乙烯防腐涂料(双组分)

代替 HG/T 2241—91

1 主题内容与适用范围

本标准规定了云铁、铁红氯磺化聚乙烯底漆(双组分)和各色氯磺化聚乙烯面漆(双组分)的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、贮存和运输。

本标准适用于钢结构、混凝土等底材用氯磺化聚乙烯云铁、铁红底漆(双组分)及面漆(双组分)防腐涂料。

2 引用标准

- GB/T 1720 漆膜附着力测定法
- GB/T 1723 涂料粘度测定法
- GB/T 1724 涂料细度测定法
- GB/T 1725 涂料固体含量测定法
- GB/T 1726 涂料遮盖力测定法
- GB/T 1727 漆膜一般制备法
- GB/T 1728 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB/T 1731 漆膜柔韧性测定法
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1740 漆膜耐湿热测定法
- GB/T 1763 漆膜耐化学试剂性测定法
- GB/T 1764 漆膜厚度测定法
- GB/T 1766 漆膜耐候性评级方法
- GB/T 1767 漆膜耐候性测定法
- GB/T 3186 涂料产品的取样
- GB/T 5208 涂料闪点测定法 快速平衡法
- GB/T 6753.3 涂料贮存稳定性试验方法
- GB/T 9271 色漆和清漆 标准试板
- GB 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 13491 涂料产品包装通则
- HG/T 2458 涂料产品检验、运输和贮存通则

3 技术要求

产品应符合表1、表2、表3的各项要求。

表 1 底漆

项 目	指 标		
	云铁底漆	铁红底漆	
容器中状态(组分 A、B)	无硬块、搅拌后呈均匀状态		
流出时间(组分 A),s	不小于	80	
细度(A、B 组分混合后), μm	不大于	65	
固体含量(组分 A),%(m/m)	不小于	35	30
漆膜颜色及外观	云铁红色、漆膜平整	铁红色、漆膜平整	
干燥时间,h	不大于		
表干		0.5	
实干		24	
附着力(划圈法),级	不大于	2	
柔韧性,mm		1	
耐冲击性,cm		50	
耐盐水性,4d		不起泡、不脱落、不生锈、允许轻微变色	
闪点, $^{\circ}\text{C}$	不低于		
组分 A		20	
组分 B		10	
贮存稳定性(组分 A), 50°C ,15d	不小于		
沉降程度,级		4	
粘度变化,级		2	
适用期(A、B 组分混合后),h	不小于	8	

表 2 面漆

项 目	指 标	
容器中状态(组分 A、B)	无硬块、搅拌后呈均匀状态	
流出时间(组分 A),s	不小于	60
细度(A、B 组分混合后), μm	不大于	55
固体含量(组分 A),%(m/m)	不小于	23

续表 2

项 目	指 标
遮盖力, g/m^2	不大于
天蓝色	160
中灰色	110
中绿色	110
白色	210
漆膜颜色及外观	符合色板及允差范围, 漆膜平整光滑
干燥时间, h	不大于
表干	0.5
实干	24
附着力(划格法), 级	0
柔韧性, mm	1
耐冲击性, cm	50
闪点, $^{\circ}\text{C}$	不低于
组分 A	15
组分 B	10
贮存稳定性(组分 A), 50°C , 15d	不小于
沉降程度, 级	6
粘度变化, 级	2
耐湿热性, 7d	不起泡、不脱落、不生锈
适用期(A、B 组分混合后), h	不小于
耐候性(经广州地区 12 个月天然曝晒)	不大于
失光, 级	3
变色, 级	3
粉化, 级	2
裂纹, 级	1

表 3 底面漆复合涂层耐化学介质性

项 目	指 标
30%硫酸水溶液,30d	不起泡、不脱落、不生锈
30%氢氧化钠水溶液,30d	
3%氯化钠水溶液,30d	

注：漆膜总厚度为 $(100\pm 10)\mu\text{m}$ 。

4 试验方法

4.1 试验的一般条件

- 4.1.1 取样,按 GB/T 3186 进行。
 4.1.2 标准试板,按 GB/T 9271 规定。
 4.1.3 漆膜制备,按 GB/T 1727 进行。
 4.1.4 漆膜厚度,按 GB/T 1764 测定。
 4.1.5 试样状态调节和试验的温湿度,按 GB 9278 规定。

4.2 涂料在容器中的状态

打开容器,用调刀搅动试样,若能易于将其搅拌均匀,即为“无硬块、搅拌后呈均匀状态”。

4.3 流出时间

按 GB/T 1723 乙法进行。

4.4 细度

按 GB/T 1724 进行。

4.5 固体含量

按 GB/T 1725 甲法进行,其中加热时间为 2h,加热温度为 $(110\pm 2)^\circ\text{C}$ 。

4.6 漆膜颜色及外观

目测,与自备色板对比进行评定。

4.7 干燥时间

表干按 GB/T 1728 中第 2 章的甲法进行,实干按 GB/T 1728 中第 3 章的乙法进行。

4.8 附着力

底漆附着力按 GB/T 1720 进行,面漆附着力按 GB/T 9286 进行(手工法,不粘胶带)。

4.9 柔韧性

按 GB/T 1731 进行。

4.10 耐冲击性

按 GB/T 1732 进行。

4.11 耐盐水性

按 GB/T 1763 中 3(1)甲法进行,试验温度为 $(23\pm 2)^\circ\text{C}$,漆膜厚度为 $(45\pm 5)\mu\text{m}$ 。

4.12 遮盖力

按 GB/T 1726 甲法进行。

4.13 闪点

按 GB/T 5208 进行。

4.14 贮存稳定性

按 GB/T 6753.3 进行。

4.15 耐湿热性

按 GB/T 1740 进行。

4.16 适用期

将组分 A、B 按产品规定的比例混合后,测定其易于施涂的时间。

4.17 底面漆复合涂层耐化学介质性

按 GB/T 1763 进行。

- a. 采用试板进行试验;试板材质为钢板,尺寸为:70mm×150mm×1~2mm。
- b. 试验温度为(23±2)℃;一般可将底面漆各涂两道,每道间隔 24h。
- c. 制板后,按 GB 9278 规定进行状态调节 7d,再行浸板。
- d. 将试验样板浸入规定介质中的深度为板长的 2/3,浸泡时间为 30d。

4.18 耐候性

按 GB/T 1767 进行制板、测试。按 GB/T 1766 中相应项目进行等级评定。

5 检验规则

5.1 按 HG/T 2458 中第 3 章的规定进行。

5.2 本标准中所列的全部技术要求项目为型式检验项目,在正常生产情况下,每半年至少进行一次型式检验(其中耐候性检验视具体情况而定)。

其中,底漆的容器中状态、流出时间、细度、固体含量、漆膜颜色及外观、干燥时间、附着力、适用期八项列为出厂检验项目;

面漆的容器中状态、流出时间、细度、固体含量、漆膜颜色及外观、干燥时间、附着力、遮盖力、适用期九项列为出厂检验项目。

6 标志

按 GB/T 9750 进行。

7 包装

按 GB/T 13491 进行。

8 运输和贮存

按 HG/T 2458 中第 4 章规定进行,该产品自生产之日起有效贮存期为半年。

附 录 A
施 工 参 考
(参考件)

- A1** 使用前,必须将 A、B 组分充分搅拌均匀,严格按照规定比例调配,并在 8h 内用完。
- A2** 被涂物面涂漆前必须进行清理,做到表面无锈、无油、无灰、无水,达到 Sa2 $\frac{1}{2}$ 级或 St3 级,以增加漆膜附着力和耐久性。
- A3** 该漆施工可采用刷、浸、滚、喷涂方法进行,严禁与不同品种涂料和稀释剂混用。漆液粘稠时,采用配套稀释剂稀释。
- A4** 本漆超过贮存期时,可按本标准的项目进行检验,如结果符合要求,仍可使用。

附加说明:

本标准由中华人民共和国化学工业部技术监督司提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准由吉林化学工业公司研究院化工厂、江苏兰陵防腐材料厂负责起草,化工部常州涂料化工研究院、天津灯塔涂料股份有限公司、龙口市防腐蚀安装工程总公司化工厂、铜陵有色防腐防水材料厂、成都市四方防腐保温工程有限公司、上海建科所新型建材厂、石家庄特种油漆油墨厂、河南长垣防腐材料厂、天津海水淡化研究所参加起草。

本标准主要起草人柳维成、刘中坤、王玉洁、陈建刚、苏梅。

自本标准实施之日起,原中华人民共和国化工部部标准 HG/T 2241—91《J 52—81 和 J 52—61 氯磺化聚乙烯防腐涂料》作废。