

# H61-32各色环氧有机硅耐热磁漆执行标准

产品名称	H61-32各色环氧有机硅耐热磁漆执行标准
公司名称	济宁柒保环保科技有限公司
价格	30.00/kg
规格参数	品牌:佰丽安 型号:H61-32 产地:山东
公司地址	山东省济宁市任城区李营街道中德广场B座404室 (注册地址)
联系电话	17660172263

## 产品详情

H61-32航空用各色环氧有机硅耐热磁漆规范 H61-32 Heat-resistant epoxy organosilicne vrnish with various colours fnaircrufl use speciflcation for1993-03-08发布 1993-10-01实施国防科学技术工业委员会 批准1 范围1.1 主题内容本规范规定了H61-32航空用各色环氧有机硅耐热磁漆的要求.规定, 交货准备, 说明事项。1.2 适用范围本规范适用于航空用有色和黑色金属表面的各色耐热涂层, 使用温度为 200 。2引用文件GB 912 普通钢板GB 1727 漆膜一般制备法GB 1728 漆膜、腻子膜干燥时间测定法GB 1729 漆膜颜色及外观测定法GB 1732 漆膜耐冲击测定法GB 1735 漆膜耐热性测定法GB 1740 漆膜耐湿热测定法GB 1764 漆膜厚度测定法GB 1771 漆膜耐盐雾测定法GB 2520 电镀锡薄钢板GB 2771 医用橡皮膏GB 318 6 涂料产品的取样GB 3880 LY12铝台金板GB 5208 涂料闪点测定法—快速平衡法GB 6682 实验室用水规格CB 6742 漆膜弯曲试验(圆柱轴)GB 6753.4 涂料流出时间的测定ISO流量杯法GB 9271 色漆和清漆标准试板GB 9274 色漆和清漆耐液体介质的测定GB 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度GB 9286 色漆和清漆漆膜的划格试验GB 9750 涂料产品的包装标志3要求3.1 合格鉴定按本规范提交的产品应是经鉴定合格或定型批准的产品。3.2产品理化性能指标应符合表1要求。表1指标名称指标参数粘度, S组份—15~45组份二10~30干燥时间 . h . 表下(23±2 )8实干(23±2 )24烘干(120±5 )4附着力, 级, 1 柔韧性 . mm2冲击性 . cm50耐热性(200±5 'C)100h漆膜不破裂 . 允许失光变色。耐湿热性 . 168h . 级1 耐寒性(-50±5 ), th漆膜完整。配套性耐盐雾性(耐热200±10 100h后耐盐雾12h)漆膜不起泡, 不脱落 , 耐水性 . 24h不起泡, 不脱落 . 允i午轻微变色。耐盐水性 . (3%(m/m)Nacl溶液) , 24h不起泡、不脱落 , 允{午轻微变色。耐烃类液体 . 4h不起皱、不起泡, 附着力1级。耐4109滑油, (150±2 ), 24h不起皱、不起泡, 不脱落, 允许轻微变色闪点 . C . 不低于203.3外观质量3.3.1 在容器中的状态组份一: 不结皮 , 允许沉淀, 易搅起。组份二: 不结皮, 允许沉淀, 易搅起。3.3.2漆膜外观平整均匀。4规定4.1检验责任除合同或订单中另有规定外.承制方应负责完成本规范规定的所有检验。必要时, 订购方或上级鉴定机构有权对本规范所述的任一检验项目进行检查。4.1.1 合格责任所有产品必须符合规范第3章和第5章的所有要求。本规范中规定的检验应成为承制方整个检验体系或质量大纲的一个组成部分。若合同中包括本规范未规定的检验要求, 承制方还应保证所提交验收的产品符合合同要求, )并提供(产品合格证。质量一致性抽样不允许提交明知有缺陷的产品.也不能要求订购方接收有缺陷的产品。4.2检验分类本规范规定的检验分为: a.鉴定检验;b.质量一致性检验。4.3鉴定检验本规范3.2和3.3所规定的各项检验为鉴定检验。每年进行一次鉴定检验, 取样方案同4.4.3检验方法同4.6。鉴定检验按表2规定进行。表2检查和试验项目要

求的章条试验方法章条粘度3.24.6.3,1组份一-组份二干燥时间4.6.3.2表干实干烘干附着力3,24,6.3,3柔韧性4-6.3.4冲击性4-6.3.5耐热性4.6.3.6耐湿热性4-6.3.7耐寒性4,6.3.B耐盐雾性4,6.3.10耐水性4,6.3-11耐盐水性4,6.3.12耐烃类液体4.6.3,13耐4109滑油3-24\*6.3,14闪点4.6,4.1漆膜外观3,3.14.6.4.24.4质量一致性检验4.4.1检验项目本规范3.2和3.3所规定的各项检验中,除耐湿热性、耐寒性、配套性和闪点项目外,其余各项均为质量一致性检验项目:质量一致性检验按表3进行。表34.6.3.14,6.3.3冲击性耐热性4.6.3.6在容器中的状态3.3.1漆膜外观3.3.24.4.2组批本规范规定的产品.以一釜为一批:4.4.3取样方案取样方案按GB3186进行。4.4.4不合格测定产品接收单位有权按本规范的规定.对产品进行检验,若发现质量不符合规范的要求时,供需双方共同按GB3186重新取样进行复检,若仍不符合规范规定时,产品即为不合格,接收单位有权退货。d.5包装检验供需双方应对产品包装、数量及标志检查核对,若发现包装有损漏、数量有出入.标志不符合规定时.即作为不合格。4.6检验方法、4.6.1试片的制备4.6.1.1试片的材料及其表面准备a.电镀锡薄钢板(马口铁板).用符合GB7520规定的电镀锡薄钢板.尺寸为 $L \times b \times h$ .(mm):120x50×0.2~0.3,按GB1727中第2条进行打磨、清洗;供测定涂层的柔韧性、附着力用;b.LY12铝合金板,用符合GB3880规定的LY12铝台金板.尺寸为 $L \times b \times h$ .mm:150×75×1.供测定耐水性、耐盐水性、耐寒性、耐湿热性和耐热后耐盐雾用.使用前用二甲苯洗净、擦干。尺寸为 $L \times b \times h$ .mm:120×50×1供测定涂层的耐烃类溶剂、耐4109润滑油、耐热耐冲击性用。4.6.1.2涂漆4.6.1.2.1单层耐热磁漆单层耐热漆试片应按表4中的规定喷涂,并干燥成膜,各项涂膜性能检测应在 $120 \pm 5$  °C下,烘烤4h后进行。表4项目名称单层耐热磁漆配比,m/m组份一:组份二100:22稀释剂X-7环氧稀释剂干燥条件(温度 $23 \pm 2$  °C相对湿度 $50 \pm 5\%$ )。d7120±5 h干膜厚度测干燥时间、漆膜外观和颜色、附着力、柔韧性、冲击性为 $23 \pm 3 \mu\text{m}$ ;测耐热性、耐湿热性、耐寒性为 $45 \pm 5 \mu\text{m}$ 4.6.1.2.2底面漆配套涂层底面漆配套涂层试片应按表5中的规定喷涂并干燥成膜.各项性能检测应在 $120 \pm 5$  °C下,烘烤4h后进行。表5底面漆配套耐热磁漆配套底漆H61-83航空用各色环瓢育机硅耐热底漆底漆配比,(m/m)组份一:组份二为100:20底漆用稀释剂X-7环氧稀释剂底漆可喷面漆的干燥条件(温度 $23 \pm 2$  °C相对湿度 $50 \pm 5\%$ ),h1~2底漆干膜厚度, $\mu\text{m}$ 23±3面漆干膜厚度, $\mu\text{m}$ 23+3注:底面漆配套涂层喷涂面漆的配比.面漆用稀释剂、干燥条件等项参照表4的规定进行。4.6.2试验的一般条件4.6.2.1标准试板准备按GB9271进行。4.6.2.2制板方法按GB1727进行。4.6.2.3状态调节和试验环境应符合GB9278规定的条件。4.6.2.4漆膜厚度按GB1764进行测定。4.6.3理化性能测定4.6.3.1粘度采用GB6753,4中6号杯进行测定。4.6.3.2干燥时间采用GB1728规定进行测定,表干用乙法.实干用甲法。4.6.3.3附着力采用GB9286规定进行测定,刀具间隔1mm.胶带应符合GB2771的规定。4.6.3.4柔韧性采用GB6742规定进行测定。4.6.3.5冲击性采用GB1732规定进行测定。4.6.3.6耐热性采用GB1735规定进行测定。4.6.3.7耐湿热性按GB1740测定、评级。4.6.3.8耐寒性将样板放入-50±5 °C条件下1h.取出在室温下恢复1h.进行目测漆膜外观。4.6.3.9耐盐雾性按GB1771进行测定.按GB1740进行评级。4.6.3.10耐水性按GB9274中第5条甲法进行.用水按符合GB6682中三级水的规定。4.6.3.11耐盐水性采用GF19274中第5条甲法进行测定。4.6.3.12耐烃类液体烃类液体配比为异辛烷、甲苯为70:30(m/m)采用GB9274中第5条甲法浸4.然后在空气中放置24h后,采用GB9286规定,测漆膜附着力.刀具间隔1mm.胶带应符合GB2771的规定。4.6.3.13耐4109滑油采用GB9274中第5条甲法进行测定。4.6.3.14闪点采用GB5208规定进行测定。4.6.4外观质量检验4.6.4.1在容器中状态采用GB3186第4.4条规定进行检验。4.6.4.2漆膜外观和颜色采用GB1729中甲法进行检验。5交货准备5.1包装标志应符合GB9750的规定。5.2运输产品在运输时,应防止雨淋,日光曝晒.并应符合有关规定。5.3贮存5.3.1贮存条件-产品应贮存于清洁、干燥、密封的容器中,产品应存放于通风、干燥、无日光直接照射的场所,并应隔绝火源,远离热源,夏季温度过高时应设法降温。5.3.2贮存期产品在符合5.2,5.3.1的贮运条件下,自生产之日起,有效贮存期为一年。超过贮存期可按本规范4.6规定的项目进行检验,如符合本规范第3章的要求仍可使用。6说明事项6.1预定用途本规范规定的产品预定用于航空用且需耐热的黑色及有色金属表面的涂层。6.2订货文件内容合同或订单中应载明下列内容:a.本规范的名称和编号;b.数量;c.封存、包装要求。附录A施工参考(参考件)A1.该漆为双组份分装,组份一为环氧改性有机硅色浆,组份二为低分子聚酰胺树脂,组份一:组份二为100:22(m/m).使用时按规定比例调配,配制后放置约1h左右(如环境温度低时,可适当延长放置时间)使其熟化,即可喷涂使用。二组份混合后在8h内使用完毕。A2该漆易喷涂,易刷涂,施工时用X-7环氧稀释剂调整粘度。A3该漆除可常温干燥外,也可在120 °C烘干,以提高漆膜性能。A4配套要求;为提高该漆的防腐性能,可与铁红、镉黄环氧有机硅耐热底漆配套使用。附加说明:本规范由化学工业部提出。本规范由化工部黎明化工研究院归口。本规范由天津油漆总厂、航空航天工业部621研究所负责起草。本规范主要起草人:陆秀敏、蔚津、强文友。本规范参照采用美国联邦规范TT-P-28F(1079.6.9)《耐热(12000 °F)的铝粉涂料》。计划项目代号:88196。