

船用车间底漆GB/T 6747-2008检测

产品名称	船用车间底漆GB/T 6747-2008检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:5-7个工作日 检测范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 17312626973

产品详情

GB/T 6747—2008

船用车间底漆

1范围

本标准规定了船用车间底漆的分类,要求,试验方法,检验规则,标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于船用钢板、型钢和成型件经抛丸(或喷砂)表面处理达到要求的等级后施涂的车间底漆。该车间底漆作为暂时保护钢材的防锈底漆。

2规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的*新版本。凡是不注日期的引用文件,其*新版本适用于本标准。

GB 190危险货物包装标志

GB/T 191包装储运图示标志(GB/T191—2008,ISO 780 :1997,MOD)

GB/T 1720漆膜附着力测定法

GB/T 1727漆膜一般制备法

GB/T 1728—1979漆膜、腻子膜干燥时间测定法

3分类

3.1类型

车间底漆可分含锌粉和不含锌粉底漆两种。 型:含锌粉 ;

型;不含锌粉。

3.2等级(仅适用于 型)

I-12级:在海洋性气候环境中曝晒12个月,生锈 I级 ; -6级:在海洋性气候环境中曝晒6个月,生锈 I级; -3级:在海洋性气候环境中曝晒3个月,生锈 I级。

4要求

4.1一般要求

4.1.1车间底漆的性能应符合表1要求。

4.1.2为适应自动化流水线作业需要,车间底漆应能在较短的时间内干燥。

4.1.3 车间底漆应对下道漆种具有广泛的配套性,并对长期暴露的车间底漆旧漆膜有良好的重涂性。

4.1.4车间底漆涂装中的劳动安全应符合CB 3881的有关规定。

4.1.5 切割速度的减慢不超过15%。

5试验方法

5.1试验环境

按GB/T 9278规定进行。5.2试板制备

5.2.1 试板的材质及其表面处理

除另有规定外,试板均采用GB/T 9271中规定的普通碳素结构钢板。试板的表面处理应达到

GB/T 8923—1988规定的Sa2/级。

5.2.2试验样板的制备

除另有规定外,按GB/T 1727中规定刷涂或喷涂,漆膜干膜厚度符合表1要求。除另有规定外,试验样板应在试验环境条件下放置7d后进行测试。

5.3干燥时间

按GB/T1728—1979中表面干燥时间测定法的乙法进行。

5.4附着力

按GB/T 1720规定进行。

5.5漆膜厚度

5.5.1按GB/T 13452.2进行。

5.5.2流水线中施涂于钢板上漆膜厚度的测定按附录A中A.1进行。