

船用防锈漆GB/T 6748-2008检测机构

产品名称	船用防锈漆GB/T 6748-2008检测机构
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 6748—2008

船用防锈漆

1范围

本标准规定了船舶船体设计水线以上部位及内部结构(液舱除外)用防锈漆的分类、要求,试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于船舶船体设计水线以上部位及内部结构(液舱除外)用防锈漆,也适用于海洋平台设计水线以上部位及内部结构(液舱除外)用防锈漆。

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 1723涂料粘度测定法

GB/T 1725色漆、清漆和塑料、不挥发物含量的测定(GB/T 1725—2007,ISO 3251:2003.IDT)

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

5 试验方法

5.1 试验条件

按GB/T 9278的规定进行。

5.2 试验样板制备

5.2.1 试验样板的材质及其表面处理

除另有规定外,干燥时间,柔韧性试验用底材为马口铁板,耐盐雾性、耐盐水性试验用底材为钢板。附着力底材为钢板或金属试柱。各种底材的要求和处理应符合GB/T9271的规定。试板的表面清洁度应达到GB/T 8923—1988规定的Sa2!级,表面粗糙度应达到GB/T 13288—1991规定的Ry(40~70)um.

5.2.2 试验样板的涂装

采用刷涂和喷涂。

除另有规定外,干燥时间、柔韧性涂装一道,漆膜厚度为(20~26) p.m;附着力试验涂装一道,干膜厚度为(40~70) um;耐盐雾性、耐盐水性可单道涂装,也可多道涂装,每道间隔24 h,干膜总厚度为(100~150) pm。

5.2.3 状态调节时间

除另有规定外,试板放置7d后进行测试。

5.3 固体含量

按GB/T1725规定进行。

5.4 密度

按GB/T6750规定进行。

5.5 黏度

按GB/T 1723或GB/T 9269或GB/T9751.1或商定方法进行。

5.6 闪点

按GB/T 5208规定进行。

5.7 干燥时间

表干按GB/T1728中乙法规定进行,实干按GB/T 1728中甲法规定进行。

5.8 适用期

将涂料各组份的温度预先调整到(23±2) ,然后按产品规定的比例混合后均匀取出300

mL放入容量约为500 mL.密封性良好的铁罐中，在(23±2) 条件下放置规定的时间内,考察漆膜外观,如漆膜颜色均匀,表面平整,无气泡,缩孔及其他漆膜病态现象，同时在制板过程中施涂无障碍,则认为能使用，适用期合格。

5.9 附着力

按GB/T5210—2006的9.4.3进行。

5.10 柔韧性

按GB/T 1731规定进行。

5.11 耐盐水性

按GB/T10834 规定进行,试验盐水温度为(27±6)。

5.12 耐盐雾性

按GB/T1771规定进行。

5.13 对面漆适应性

选用相应配套的面漆，按GB/T 1727的规定进行刷涂，先刷涂一道船用防锈漆，按产品技术要求干燥后，刷涂一道面漆,在刷涂时观察涂刷性。待面漆干燥24 h后,观察漆膜表面,如无缩孔、裂纹、针眼、起泡、剥落、咬底和渗色等现象，则判定为无不良现象。

5.14 油漆的施工性

可按产品规定要求进行刷涂、喷涂、辊涂,应具有良好的流动性和涂布性,湿膜不应出现流挂,干燥后的漆膜应平整、均匀。