

UDC 667.6 : 002.29
G 50



中华人民共和国国家标准

GB 1727—92

漆膜一般制备法

General preparation of paint film

1992-12-12 发布

1993-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB 1727—92

漆膜一般制备法

代替 GB 1727—79

General preparation of paint film

1 主题内容与适用范围

本标准规定了制备一般漆膜的材料、底板的表面处理、制板方法、漆膜的干燥和状态调节、恒温恒湿条件以及漆膜厚度等。

本标准适用于测定漆膜一般性能用试板的制备。

2 引用标准

GB 912 普通碳素钢和低合金结构钢薄钢板技术条件

GB 1736 绝缘漆漆膜制备法

GB 2520 电镀锡薄钢板和钢带

GB 3186 涂料产品的取样

GB 3880 铝及铝合金板材

GB 4871 普通平板玻璃

GB 6741 均匀漆膜制备法(旋转涂漆器法)

GB 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

建标 25 电工用石棉水泥压力板标准

3 材料和设备

3.1 材料

3.1.1 马口铁板

应符合 GB 2520 规定的镀锡量为 E_4 , 硬度等级为 T52, 厚度为 0.2~0.3 mm。除另有规定外, 尺寸为 25 mm×120 mm、50 mm×120 mm 或 70 mm×150 mm 的试板。

3.1.2 玻璃板

除另有规定外, 玻璃板应符合 GB 4871 规定的技术要求, 尺寸为 90 mm×120 mm×(2~3) mm 的试板。

3.1.3 钢板

除另有规定外, 钢板应符合 GB 912 普通碳素钢的技术要求, 尺寸为 50 mm×120 mm×(0.45~0.55) mm 或 65 mm×150 mm×(0.45~0.55) mm 的试板。

3.1.4 铝板

除另有规定外, 铝板应符合 GB 3880 规定的技术要求, 尺寸为 50 mm×150 mm×(1~2) mm 的试板。

3.1.5 石棉水泥板

国家技术监督局 1992-12-12 批准

1993-10-01 实施