

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2881—1997

脱漆剂脱漆效率测定法

Determination of stripping power of removers

1997-04-21 发布

1997-10-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

前 言

脱漆剂脱漆效率测定法原为国家标准,其标准代号为 **GB/T 1745—1979(1989)**。根据需要,现将其修订为行业标准,修订内容主要是编辑性修改。

本标准自实施之日起,原 **GB/T 1745—1979(1989)** 废止。

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;

本标准起草单位:化工部常州涂料化工研究院;

本标准主要起草人:刘纪元。

1 范围

本标准规定了测定脱漆剂脱漆效率的试验方法及所使用的材料、仪器设备和试验步骤等。
本标准适用于脱漆剂脱漆效率的测定。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1727—1992 漆膜一般制备法

GB 9278—1988 涂料试样状态调节和试验的温湿度(eqv ISO 3270:1984)

3 材料和仪器

3.1 铝板:LY12,100 mm×200 mm;

3.2 马口铁板:100 mm×200 mm;

3.3 漆刷:宽 25 mm~35 mm;

3.4 计时器:精确至秒;

3.5 鼓风恒温烘箱或水浴装置。

4 试验步骤

选取脱漆剂产品标准中规定的油漆品种,按照 GB/T 1727 的规定在三块铝板(或按标准中规定的底板,如用马口铁板则无需打磨)上制备漆膜。按规定的干燥条件使漆膜实干。实干后在(23±2)℃下,样板边缘涂以石蜡或其他适宜物质防止脱漆剂溢流至板外。将含蜡的或不成均匀一体的脱漆剂置于鼓风恒温烘箱中或水浴上加热至 40℃,使其熔为均匀一体。按产品标准规定的使用量用毛刷(或玻璃棒)把脱漆剂涂刷或摊平在漆膜上。同时开动计时器,按规定的时间检查漆膜膨胀和起皱的面积百分数,并按产品标准的规定判断其合格与否。

5 试验报告

试验报告应包括下列内容:

- a) 受试产品的名称、型号、批次、出厂日期及生产厂名;
- b) 注明参照本标准;
- c) 由商定或其他原因造成的与本试验程序的任何不同之处;
- d) 试验详细记录和试验结果;
- e) 试验日期。