

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

GB 1720—79

漆膜附着力测定法

本标准适用于漆膜附着力的测定。漆膜对底材粘合的牢度即附着力，按圆滚线划痕范围内的漆膜完整程度评定，以级表示。

一、一 般 规 定

材料和仪器设备：

马口铁板：50×100×0.2~0.3毫米；

四倍放大镜；

漆刷：宽25~35毫米；

附着力测定仪：如图1所示。

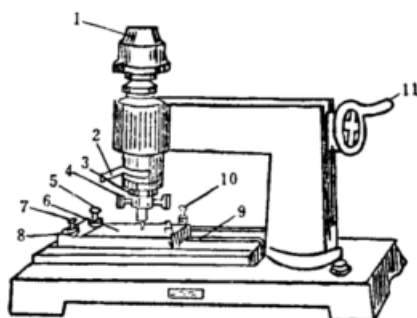


图 1

1—荷重盘；2—升降棒；3—卡针盘；4—回转半径调整螺栓；5—固定样板调整螺栓；6—试验台；7—半截螺帽；8—固定样板调整螺栓；9—试验台丝杠；10—调整螺栓；11—摇柄

附着力测定仪有关部件规格：

试验台丝杠（9）螺距为1.5毫米，其转动与转针同步；

转针采用三五牌唱针，空载压力为200克；

荷重盘（1）上可放砝码，其重量为100、200、500、1000克；

转针回转半径可调，标准回转半径值为5.25毫米。

二、测 定 方 法

按《漆膜一般制备法》（GB 1727—79）在马口铁板上（或按产品标准规定的底材）制备样板3块，待漆膜实干后，于恒温恒湿的条件下测定。测前先检查附着力测定仪的针头，如不锐利应予更换；

提起半截螺帽(7)，抽出试验台(6)，即可换针。当发现划痕与标准回转半径不符时，应调整回转半径，其方法是松开卡针盘(3)后面的螺栓、回转半径调整螺栓(4)，适当移动卡针盘后，依次紧固上述螺栓，划痕与标准圆滚线图比较，如仍不符应重新调整回转半径，直至与标准回转半径5.25毫米的圆滚线相同为调整完毕。测定时，将样板正放在试验台(6)上，拧紧固定样板调整螺栓(5)、(8)，和调整螺栓(10)，向后移动升降棒(2)，使转针的尖端接触到漆膜，如划痕未露底板，应酌加砝码。按顺时针方向，均匀摇动摇柄(11)，转速以80~100转/分为宜，圆滚线划痕标准图长为 7.5 ± 0.5 厘米。向前移动升降棒(2)，使卡针盘提起，松开固定样板的有关螺栓(5)、(8)、(10)，取出样板，用漆刷除去划痕上的漆屑，以四倍放大镜检查划痕并评级。

三、评级方法

以样板上划痕的上侧为检查的目标，依次标出1、2、3、4、5、6、7等七个部位。相应分为七个等级。按顺序检查各部位的漆膜完整程度，如某一部位的格子有70%以上完好，则定为该部位是完好的，否则应认为坏损。例如，部位1漆膜完好，附着力最佳，定为一级；部位1漆膜坏损而部位2完好，附着力次之，定为二级。依次类推，七级为附着力最差。

标准划痕圆滚线图如图2所示。

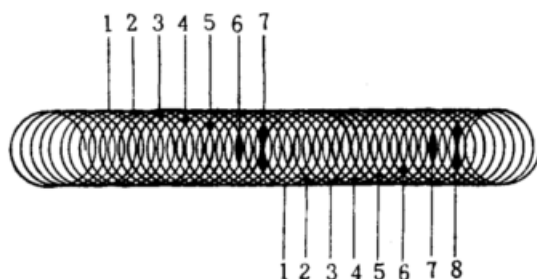


图 2

结果以至少有两块样板的级别一致为准。

注：自本标准实施之日起，原部标准HG 2—462—78作废。