

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG 2009—91

---

### C 06-1 铁红醇酸底漆

1991-06-27 发布

1992-02-01 实施

---

中华人民共和国化学工业部 发布

## C 06-1 铁红醇酸底漆

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了 C 06-1 铁红醇酸底漆的技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、贮运和安全使用事项。

本标准适用于中油或长油度醇酸树脂为漆基、以铁红为主要颜料的醇酸底漆。该底漆适于涂覆在黑色金属表面上,起打底防锈作用。它与硝基漆、醇酸漆结合力良好。

### 2 引用标准

- GB 1723 涂料粘度测定法
- GB 1727 漆膜一般制备法
- GB 1764 漆膜厚度测定法
- GB 1770 底漆腻子膜打磨性测定法
- GB 3186 涂料产品的取样
- GB 5208 涂料闪点测定法 快速平衡法
- GB 6739 涂膜硬度铅笔测定法
- GB 6741 均匀漆膜制备法(旋转涂漆器法)
- GB 6750 色漆和清漆 密度的测定
- GB 6753.1 涂料研磨细度的测定
- GB 6753.2 涂料表面干燥试验 小玻璃球法
- GB 6753.3 涂料贮存稳定性试验方法
- GB 6753.4 涂料流出时间的测定 ISO 流量杯法
- GB 6753.6 涂料产品的大面积刷涂试验
- GB 9271 色漆和清漆标准试板
- GB 9273 漆膜无印痕试验
- GB 9274 色漆和清漆 耐液体介质的测定
- GB 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度
- GB 9286 色漆和清漆漆膜的划格试验
- GB 9750 涂料产品包装标志
- GB 9753 色漆和清漆 杯突试验
- GB 9761 色漆和清漆 色漆的目视比色

### 3 技术要求

产品应符合表 1 所列技术要求。

表 1

| 项 目                                       | 指 标           |
|---|---------------|
| 液态漆的性质：                                   |               |
| 在容器中的状态                                   | 无结皮,无干硬块      |
| 粘度,s                                      | 不小于 45        |
| 密度,g/mL                                   | 不小于 1.20      |
| 细度, $\mu\text{m}$                         | 不大于 50        |
| 干漆膜的性能：                                   |               |
| 漆膜颜色及外观                                   | 铁红色,色调不定,漆膜平整 |
| 硬度  | 2B            |
| 耐液体介质性：                                   |               |
| 耐盐水性(浸于 3%NaCl 水溶液 24h)                   | 不起泡,不生锈       |
| 耐硝基性                                      | 不咬起,不渗色       |
| 杯突试验,mm                                   | 不小于 6         |
| 附着力,级                                     | 1             |
| 施工使用性能：                                   |               |
| 刷涂性                                       | 较好            |
| 干燥时间                                      | 不大于           |
| 表干,min                                    | 20            |
| 无印痕干(1 000g),h                            | 36            |
| 烘干( $105\pm 2^{\circ}\text{C}$ ,1 000g),h | 0.5           |
| 贮存稳定性,级                                   | 不小于           |
| 结皮性(48h)                                  | 10            |
| 沉降性                                       | 6             |
| 打磨性                                       | 易打磨,不粘砂纸      |
| 安全卫生：                                     |               |
| 闪点, $^{\circ}\text{C}$                    | 不低于 29        |

#### 4 试验方法

##### 4.1 试验的一般条件

- 4.1.1 取样:按 GB 3186 规定进行。
- 4.1.2 状态调节和试验的环境:应符合 GB 9278 的规定。
- 4.1.3 标准试板:应符合 GB 9271 的规定。
- 4.1.4 漆膜制备:按 GB 1727 规定进行。仲裁时按 GB 6741 规定进行。
- 4.1.5 漆膜厚度测定:按 GB 1764 规定进行。

##### 4.2 在容器中的状态

按 GB 3186 中第 4 章规定进行。

##### 4.3 粘度

按 GB 6753.4 规定,用 6 号杯进行测试。

#### 4.4 密度

按 GB 6750 规定进行。

#### 4.5 细度

按 GB 6753.1 规定,用 0~100 $\mu\text{m}$  细度计进行测定。

#### 4.6 漆膜颜色及外观

按 GB 9761 规定进行。仲裁时按 GB 6753.6 规定进行。

#### 4.7 硬度

按 GB 6739 规定进行。漆膜应喷涂,按烘干条件 105 $\pm$ 2 $^{\circ}\text{C}$ ,0.5h 烘干后测定。

#### 4.8 耐液体介质性

耐盐水性按 GB 9274 第 5 章规定进行。将氯化钠(NaCl)(化学纯)用蒸馏水配成 3%( $m/m$ )水溶液。两道漆膜总厚度为 45 $\pm$ 5 $\mu\text{m}$ ,喷涂第一道漆后在 105 $\pm$ 2 $^{\circ}\text{C}$ 烘 0.5h,然后再喷第二道漆,在 105 $\pm$ 2 $^{\circ}\text{C}$ 烘干 0.5h 后浸入盐水中,至规定时间后进行测定。

#### 4.9 耐硝基性

按 GB 1727 规定处理样板和喷涂一道受试底漆,自干 24h 后喷一道 Q 04-2 白硝基外用磁漆(粘度约 18s,按 GB 1723 乙法测定),干燥后进行观察。

#### 4.10 杯突试验

按 GB 9753 规定进行。漆膜应喷涂,按烘干条件 105 $\pm$ 2 $^{\circ}\text{C}$ ,0.5h 烘干后测定。

#### 4.11 附着力

漆膜应喷涂,按烘干条件 105 $\pm$ 2 $^{\circ}\text{C}$ ,0.5h 烘干后,按 GB 9286 规定进行测定(切割间距 1mm)。在方格的正交切口的区域贴上绘图用粘胶带,并用手指平稳地按压摩擦三次,使之完全粘牢,在 1~5s 内撕下胶带观察。

#### 4.12 刷涂性

按 GB 6753.6 规定进行。

#### 4.13 干燥时间

表干按 GB 6753.2 规定进行。

无印痕干和烘干按 GB 9273 规定进行。

#### 4.14 贮存稳定性

按 GB 6753.3 规定进行,结皮性试验可使用 250mL 广口瓶测定。

#### 4.15 打磨性

按 GB 1770 规定进行。漆膜应喷涂,按烘干条件 105 $\pm$ 2 $^{\circ}\text{C}$ ,0.5h 烘干后测定(无仪器时,也可用手工打磨测定,采用 320 号水砂纸沾水打磨,但仲裁时以仪器为准)。

#### 4.16 闪点

按 GB 5208 规定进行。

### 5 检验规则

5.1 本标准中所列的全部技术要求项目为型式检验项目。其中,液态漆的粘度、细度,漆膜的颜色及外观、硬度、耐液体介质性(耐盐水性)、耐硝基性、杯突试验、附着力、干燥时间(表干、无印痕干)打磨性十项列为出厂检验项目。正常生产时,每年进行一次型式检验。

5.2 产品由生产厂的检验部门按本标准的规定进行检验,生产厂应保证所有出厂产品都应符合本标准的技术要求。产品应有合格证,必要时另附使用说明及注意事项。

5.3 接收部门有权按本标准的规定,对产品进行检验,如发现质量不符合本标准技术要求规定时,供需双方共同按 GB 3186 重新取样进行复验,如仍不符合本标准技术要求规定时,产品即为不合格,接收部

门有权退货。

**5.4** 产品按 **GB 3186** 规定进行取样,样品应分成两份,一份密封贮存备查,另一份作检验用样品。

**5.5** 供需双方应对产品包装、数量及标志进行检查核对,如发现包装有损漏、数量有出入、标志不符合规定等现象时,应及时通知有关部门进行处理。

**5.6** 供需双方在产品质量上发生争议时,应由产品质量监督机构执行仲裁检验。

## 6 标志

按 **GB 9750** 规定进行。

## 7 包装、贮存和运输

**7.1** 产品应贮存于清洁、干燥、密封的容器中,装量不大于容积的 **95%**。产品在存放时,应保持通风、干燥、防止日光直接照射,并应隔绝火源、远离热源,夏季温度过高时,应设法降温。

**7.2** 产品在运输时,应防止雨淋、日光曝晒,并应符合有关规定。

**7.3** 产品在符合 **7.1** 和 **7.2** 条的贮存条件下,自生产之日起,有效贮存期为一年。超过贮存期可按本标准规定的项目进行检验,如结果符合要求仍可使用。

## 8 安全、卫生、环保规定

该漆含有 **200** 溶剂油和二甲苯等有机溶剂,其属易燃液体,并具有一定的毒害性。施工现场应注意通风,采取防火、防静电、预防中毒等措施,遵守涂装作业安全操作规程和有关规定。施工场地空气中有毒物质的最高允许浓度和防爆防火参数列于表 2:

表 2

| 名 称     | 最高允许浓度<br>mg/m <sup>3</sup> | 最大爆炸压力<br>kPa | 爆炸极限(体积)<br>% |     | 爆炸危险度 | 闪点<br>℃ | 自燃点<br>℃ |
|---------|-----------------------------|---------------|---------------|-----|-------|---------|----------|
|         |                             |               | 上限            | 下限  |       |         |          |
| 200 溶剂油 | 300                         | 834           | 6.0           | 1.2 | 6.4   | 33      | 500      |
| 二甲苯     | 100                         | 765           | 7.0           | 1.1 | 5.4   | 25      | 525      |

附 录 A  
施 工 参 考  
(参考件)

**A1** 该漆刷涂或喷涂均可,喷涂时用 **X-6** 醇酸漆稀释剂或二甲苯作稀释剂,调整施工粘度。刷涂时可用松节油作稀释剂。施工件较小时,漆膜不宜过厚。涂覆后在烘干条件  $105\pm 2^{\circ}\text{C}$ ,  $0.5\text{h}$  下烘干,可使漆膜性能更好。

**A2** 配套面漆为醇酸磁漆、氨基烘漆、沥青烘漆、硝基漆等。

---

附加说明:

本标准由中华人民共和国化学工业部科技司提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准由全国涂料产品标准分技术委员会秘书组负责起草。

本标准主要起草人孙家琪、董世和、王化民、孔祥文。

自本标准实施之日起,原中华人民共和国专业标准 **ZB G 51010—87《C 06-1 铁红醇酸底漆》**作废。