



中华人民共和国专业标准

ZBG51007—87

X06-1 乙烯磷化底漆(分装)

Wash Primer (Two Packs)

1987-02-04 发布

1987-05-01 实施

中华人民共和国化学工业部 批准

X06-1 乙烯磷化底漆(分装)

代替 HG 2—27—84

1 产品概述

1.1 组成

该漆是聚乙烯醇缩丁醛树脂溶解于醇类溶剂中,与防锈颜料研磨而成,并与分开包装的磷化液按一定比例配套使用。

1.2 特性

主要作为有色及黑色金属底层的表面处理剂,能起磷化作用,可增加有机涂层和金属表面的附着力。

1.3 用途

该漆亦称洗涤底漆,适用于涂覆各种船舶、浮筒、桥梁、仪表以及其他各种金属构件和器材表面。

2 技术要求

产品应符合下表技术要求。

项 目	指 标
原漆外观	黄色半透明粘稠液体
磷化液外观	无色至微黄色透明液体
漆膜颜色及外观	黄绿色半透明,漆膜平整
粘度(涂-4 粘度计),s	不小于 30
磷化液中磷酸含量,%	15~16
干燥时间,min	不大于
实干	30
柔韧性,mm	1
冲击强度,kg·cm	50
附着力,级	1
耐盐水性(浸盐水中 3h)	不应有锈蚀痕迹

3 试验方法

3.1 原漆外观

按 GB 1721—79《清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法》进行。

3.2 磷化液外观

目测法。

3.3 漆膜颜色及外观

按 GB 1729—79(1985 年确认)《漆膜颜色及外观测定法》进行。

3.4 粘度

按 GB 1723—79《涂料粘度测定法》中乙法进行,并在加磷化液前测定。

3.5 磷化液中磷酸含量

3.5.1 试剂和溶液

3.5.1.1 氢氧化钠(GB 629—81):分析纯。

3.5.1.2 0.1N 氢氧化钠标准溶液:按 GB 601—77《标准溶液制备方法》进行配制与标定。

3.5.1.3 0.1%甲基橙指示剂溶液:按 GB 603—77《试剂及制品制备方法》配制。

3.5.1.4 1%酚酞指示剂溶液:按 GB 603—77 配制。

3.5.2 测定手续

称取试样 2g(准确至 0.01g),置于 250mL 锥形瓶中加 50mL 蒸馏水,再加 2 滴甲基橙指示剂溶液,用 0.1N 氢氧化钠标准溶液滴定溶液变为黄色,记录其体积 V_1 ,再加 2 滴酚酞指示剂溶液,继续滴定至溶液呈微红色,记下消耗 0.1N 氢氧化钠标准溶液的总体积为 V_2 。

3.5.3 磷酸百分含量(X)按下式计算:

$$X = \frac{N(V_2 - V_1) \times 0.098}{G} \times 100$$

式中: N ——氢氧化钠标准溶液的当量浓度;

$V_2 - V_1$ ——以酚酞为指示剂时用去氢氧化钠的体积, mL;

0.098——磷酸的毫克当量;

G ——试样重量, g。

3.6 干燥时间

按 GB 1728—79《漆膜、腻子膜干燥时间测定法》中甲法进行。

3.7 柔韧性

按 GB 1731—79《漆膜柔韧性测定法》进行。

3.8 冲击强度

按 GB 1732—79《漆膜耐冲击测定法》进行。

3.9 附着力

按 GB 1720—79(1985 年确认)《漆膜附着力测定法》进行。

3.10 耐盐水性

按 GB 1763—79(1985 年确认)《漆膜耐化学试剂性测定法》中甲法进行。

4 验收规则

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

4.2 接收部门有权按本标准的规定,对样品进行检验,如发现产品质量不符合本标准技术指标规定时,供需双方共同按 GB 3186—82《涂料产品的取样》重新取样进行复验,如仍不符合本标准技术指标规定时,产品即为不合格,接收部门有权退货。

4.3 产品按 GB 3186—82 进行取样,样品应分两份,一份密封贮存备查,另一份作检验用样品。

4.4 供需双方应对产品包装及数量进行检查核对,如发现包装有损漏,数量有出入等现象时,应即时通知有关部门。

4.5 供需双方在产品质量上发生争议时,由产品质量监督检验机构执行仲裁检验。

5 包装、标志、贮存和运输

5.1 产品应贮存于清洁、干燥、密封的容器中,容器附有标签,注明产品型号、名称、批号、重量、生产厂

名及生产日期。

5.2 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。

5.3 产品在运输时,应防止雨淋、日光曝晒,并应符合运输部门有关的规定。

5.4 产品在符合**5.2**、**5.3**条的贮运条件下自生产之日算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,如果符合技术要求,仍可使用。



附录 A
施工参考
(参考件)

- A1** 欲涂装物件表面,须先除锈,除油污及水份等,最好采用喷砂处理。
- A2** 将该底漆搅拌均匀,如由于颜料沉淀不易搅匀时,可将上层漆液倒出,把沉淀颜料和剩余少许漆液搅拌均匀,再逐渐加入漆液,将底漆搅拌均匀。
- A3** 将搅拌均匀的底漆放入非金属的容器内,边搅拌边缓慢加入比例量的磷化液,加毕,放置 15~30min 后使用,并须在 12h 内用完,放置时间过长易于胶凝,不能使用。
- A4** 该漆采用两包装,使用前须将两部分混合均匀,两者的重量比为每 4 份底漆加 1 份磷化液。
- A5** 施工时可刷涂或喷涂,漆膜厚度以 8~12 μm 为宜,太厚则效果较差,施工时如漆液太稠,不能多加磷化液,可加入 3 份乙醇(96%以上)与 1 份丁醇的混合液稀释,乙醇、丁醇含水量不能太大,否则会使漆膜发白,影响使用效果。
- A6** 施工环境要比较干燥,如湿度太高,容易引起漆膜发白,影响漆膜附着力和使用效果,环境温度宜 10℃ 以上。
- A7** 漆膜涂布后经 2h 即可涂其他防锈漆、底漆和面漆,自干或烘干均可。

附加说明:

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会提出,由涂料产品标准分技术委员会归口。

本标准由涂料产品标准分技术委员会第九工作组负责起草。

工作组组长单位:上海振华造漆厂。

工作组成员单位:天津油漆总厂、北京油漆厂、西安油漆总厂。

本标准主要起草人:蔡美芬。