



中华人民共和国专业标准

ZBG51056—87

Q06-4 各色硝基底漆

Nitrocellulose Primers

1987-02-04 发布

1987-05-01 实施

中华人民共和国化学工业部 批准

Q06-4 各色硝基底漆

代替 HG 2—614—84

1 产品概述

1.1 组成

该漆由硝化棉、醇酸树脂、松香甘油酯、颜料、体质颜料、增塑剂和有机溶剂调制而成。

1.2 特性

漆膜干燥快、易打磨。

1.3 用途

用于铸件、车辆表面的涂覆，作各种硝基漆的配套底漆用。

2 技术要求

产品应符合下表技术要求。

项	目	指	标
漆膜颜色及外观		棕、灰、红灰色、色调不定、表面平整，无粗粒，无光泽	
粘度(涂-1 粘度计),s		120~200	
固体含量,%	不小于	40	
干燥时间,min	不大于		
表干		10	
实干		50	
附着力,级	不大于	2	
打磨性(用 300 号水砂纸打磨 30 次)		易打磨，不起卷	

3 试验方法

3.1 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。

3.2 粘度

按 GB 1723—79《涂料粘度测定法》中甲法进行。

3.3 固体含量

按 GB 1725—79(1985 年确认)《涂料固体含量测定法》中甲法进行。

3.4 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。

3.5 附着力

漆膜经过实际干燥后在 60±2℃烘 1h，取出，冷却至常温，再按 GB 1720—79(1985 年确认)《漆膜附

着力测定法》进行。

3.6 打磨性

漆膜经过实际干燥后,在 $60\pm 2^{\circ}\text{C}$ 烘 1h,取出,冷却至常温,再按 GB 1770—79(1985 年确认)《底漆、腻子膜打磨性测定法》进行。若无仪器时用手工打磨测定。

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时,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** 使用前必须将漆搅拌均匀,如有机械杂质,必须进行过滤。
A2 施工以喷涂为主,稀释剂可用 X-1 硝基漆稀释剂。
A3 配套要求;可与各种硝基漆及硝基腻子等配套。
-

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十二工作组负责起草。

工作组组长单位:大连油漆厂。

工作组成员单位:青岛油漆厂、上海造漆厂、沈阳油漆厂。

本标准主要起草人:高启。