



CS 87.040

51

# Q/JLD

## 锦州丽达漆业有限公司企业标准

Q/JLD 003—2021

氯磺化聚乙烯防腐涂料（双组分）

2021 - 04 - 07 发布

2021 - 04 - 07 实施

锦州丽达漆业有限公司 发布



## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由锦州丽达漆业有限公司提出并归口。

本文件起草单位：锦州丽达漆业有限公司。

本文件主要起草人：赵斌、谢中华、胡楠。



## 氯磺化聚乙烯防腐涂料（双组分）

### 1 范围

本文件规定了灰色、铁红氯磺化聚乙烯底漆（双组分）和各色氯磺化聚乙烯面漆（双组分）的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输贮存及保质期等要求。

本文件适用于钢结构、混凝土等底材用氯磺化聚乙烯灰色、铁红底漆（双组分）及面漆（双组分）防腐涂料。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件。不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

|              |                             |
|--------------|-----------------------------|
| GB/T 1720    | 漆膜附着力测定法                    |
| GB/T 1723    | 涂料粘度测定法                     |
| GB/T 1724    | 色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定          |
| GB/T 1725    | 色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定          |
| GB/T 1726    | 涂料遮盖力测定法                    |
| GB/T 1728    | 漆膜、腻子膜干燥时间测定法               |
| GB/T 1731    | 漆膜柔韧性测定法                    |
| GB/T 1732    | 漆膜耐冲击性测定法                   |
| GB/T 1740    | 漆膜耐湿热测定法                    |
| GB/T 1766    | 色漆和清漆 涂层老化的评级方法             |
| GB/T 1865    | 色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射暴露 滤过的氙弧辐射 |
| GB/T 3186    | 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样          |
| GB/T 6753.3  | 涂料贮存稳定性试验方法                 |
| GB/T 8170    | 数值修约规则与极限数值的表示和判定           |
| GB/T 9271    | 色漆和清漆 标准试板                  |
| GB/T 9274    | 色漆和清漆 耐液体介质的测定              |
| GB/T 9278    | 涂料试样状态调节和试验的温湿度             |
| GB/T 9286    | 色漆和清漆 漆膜的划格试验               |
| GB/T 9750    | 涂料产品包装标志                    |
| GB/T 13452.2 | 色漆和清漆 漆膜厚度的测定               |
| GB/T 13491   | 涂料产品包装通则                    |
| GB/T 25251   | 醇酸树脂涂料                      |
| HG/T 3362    | 铝粉有机硅烘干耐热漆（双组分）             |
| HG/T 4340    | 环氧云铁中间漆                     |



## 3 要求

产品的技术要求应符合表1、表2、表3的规定。

表1 底漆

| 项 目                                 | 指 标                |          |
|-------------------------------------|--------------------|----------|
|                                     | 灰色底漆               | 铁红底漆     |
| 容器中状态（组分 A、B）                       | 无硬块、搅拌后呈均匀状态       |          |
| 流出时间（组分 A）/s $\geq$                 | 80                 |          |
| 细度（A、B 组分混合后）/ $\mu\text{m}$ $\leq$ | 65                 |          |
| 不挥发物含量（组分 A）/%（m/m） $\geq$          | 35                 | 30       |
| 漆膜颜色及外观                             | 灰色、漆膜平整            | 铁红色、漆膜平整 |
| 干燥时间/h                              |                    |          |
| 表干 $\leq$                           | 0.5                |          |
| 实干 $\leq$                           | 24                 |          |
| 附着力（划圈法）/级 $\leq$                   | 2                  |          |
| 柔韧性/mm                              | 1                  |          |
| 耐冲击性/cm                             | 50                 |          |
| 耐盐水性（3%NaCl）（4d）                    | 不起泡、不脱落、不生锈、允许轻微变色 |          |
| 贮存稳定性（组分 A）（50℃，15d）                |                    |          |
| 沉降程度/级 $\geq$                       | 4                  |          |
| 粘度变化/级 $\geq$                       | 2                  |          |
| 适用期（A、B 组分混合后） $\geq$               | 4                  |          |

表2 面漆

| 项 目                                 | 指 标              |
|-------------------------------------|------------------|
| 容器中状态（组分 A、B）                       | 无硬块、搅拌后呈均匀状态     |
| 流出时间（组分 A）/s $\geq$                 | 60               |
| 细度（A、B 组分混合后）/ $\mu\text{m}$ $\leq$ | 55               |
| 不挥发物含量（组分 A）/%（m/m） $\geq$          | 23               |
| 遮盖力/（g/m <sup>2</sup> ） $\leq$      | 商定               |
| 漆膜颜色及外观                             | 符合色板及允差范围，漆膜平整光滑 |
| 干燥时间/h                              |                  |
| 表干 $\leq$                           | 0.5              |
| 实干 $\leq$                           | 24               |
| 附着力（划格法）/级 $\leq$                   | 1                |



|                      |             |
|----------------------|-------------|
| 柔韧性/mm               | 1           |
| 耐冲击性/cm              | 50          |
| 贮存稳定性（组分 A）（50℃，15d） |             |
| 沉降程度/级               | ≥ 6         |
| 粘度变化/级               | ≥ 2         |
| 耐湿热性（7d）             | 不起泡、不脱落、不生锈 |
| 适用期（A、B 组分混合后）       | ≥ 4         |
| 耐人工气候老化性（500h）       | 不起泡、不生锈、不脱落 |
| 失光/级                 | ≤ 3         |
| 变色/级                 | ≤ 3         |
| 粉化/级                 | ≤ 2         |
| 裂纹/级                 | ≤ 1         |

表 3 底面漆复合涂层耐化学介质性

| 项 目             | 指 标         |
|-----------------|-------------|
| 30%硫酸水溶液（30d）   | 不起泡、不脱落、不生锈 |
| 30%氢氧化钠水溶液（30d） |             |
| 3%氯化钠水溶液（30d）   |             |

#### 4 试验方法

##### 4.1 取样

除另有商定,产品按 GB/T 3186 的规定取样,取样量根据检验需要确定。所取样品分为两份,一份密封贮存,另一份作为检验用样品。

##### 4.2 试验样板的状态调节和试验环境

除另有规定外,制备好的样板应在 GB/T 9278 规定的条件下放置规定的时间后,按有关检验方法进行性能测试。

##### 4.3 试验样板的制备

除另有规定外,试板应符合 GB/T 9271 的要求,制板时马口铁板镀锡层需全部打磨除去,用 GB/T 13452.2 中的规定测定漆膜厚度。按表 4 的规定制备样板。

表 4 试验样板的制备要求

| 检验项目 | 底材类型 | 底材尺寸（mm） | 涂装要求 |
|------|------|----------|------|
|------|------|----------|------|



|                           |      |                     |                                                                     |
|---------------------------|------|---------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 漆膜颜色及外观、干燥时间、附着力、柔韧性、耐冲击性 | 马口铁板 | 120*50* (0.2~0.3)   | 单一涂料品种喷涂一道，干膜厚度 $(23\pm3)\mu\text{m}$ ，放置48h后测试                     |
| 耐盐水性                      | 钢板   | 150*70* (0.45~0.55) | 施涂1~2道，涂装间隔时间按涂料供应商要求，漆膜厚度 $(40\pm5)\mu\text{m}$ ，养护7d              |
| 耐湿热性                      | 钢板   | 150*70*1            | 施涂两道，每道间隔24h，漆膜厚度 $(90\pm10)\mu\text{m}$ ，养护7d                      |
| 耐人工气候老化性                  | 钢板   | 150*70* (0.45~0.55) | 用氯磺化聚乙烯涂料和相应的配套体系的涂料进行制板，其配套体系涂料品种、涂装道数、涂装间隔时间、涂层厚度等要求由涂料供应商提供，养护7d |
| 耐硫酸性、耐氢氧化钠性、耐氯化钠性         | 钢板   | 150*70* (1~2)       | 底面各涂两道，每道间隔24h，漆膜厚度 $(100\pm10)\mu\text{m}$ ，养护7d                   |

#### 4.4 容器中状态

按GB/T 25251中5.4的规定进行。

#### 4.5 流出时间

按GB/T 1723乙法的规定进行。

#### 4.6 细度

按GB/T 1724的规定进行。

#### 4.7 不挥发物含量

按GB/T 1725的规定进行，将产品主剂和固化剂组分按规定的比例混合后进行试验。试样量为1.5~2.0g，烘烤温度为 $(105\pm2)^\circ\text{C}$ ，烘烤时间为3h。

#### 4.8 漆膜颜色及外观

按HG/T 3362中4.3的规定进行。

#### 4.9 干燥时间

表干按GB/T 1728中第2章甲法的规定进行，实干按GB/T 1728中第3章乙法的规定进行。

#### 4.10 附着力

底漆附着力按GB/T 1720的规定进行，面漆附着力按GB/T 9286的规定进行（手工法，不粘胶带）。

#### 4.11 柔韧性



按GB/T 1731的规定进行。

#### 4.12 耐冲击性

按GB/T 1732的规定进行。

#### 4.13 耐盐水性

按GB/T 9274中浸泡法的规定进行。

#### 4.14 遮盖力

按GB/T 1726甲法的规定进行。

#### 4.15 贮存稳定性

按GB/T 6753.3的规定进行。

#### 4.16 耐湿热性

按GB/T 1740的规定进行。

#### 4.17 适用期

按HG/T4340中4.7的规定进行。

#### 4.18 底面漆复合涂层耐化学介质性

按GB/T 9274的规定进行。

#### 4.19 耐人工气候老化性

按GB/T 1865中循环A的规定进行。按GB/T 1766中相应项目进行等级评定。

### 5 检验规则

#### 5.1 检验分类

##### 5.1.1 产品检验分为出厂检验和型式检验。

5.1.2 底漆的出厂检验项目包括：容器中状态、流出时间、细度、不挥发物含量、漆膜颜色及外观、干燥时间、附着力、适用期八项；

面漆的出厂检验项目包括：容器中状态、流出时间、细度、不挥发物含量、漆膜颜色及外观、干燥时间、附着力、遮盖力、适用期九项。

5.1.3 型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求。正常生产情况下，每年至少进行一次型式检验。

5.1.4 有下列情形之一时，应进行型式检验：

a) 产品转厂生产时；



- b) 生产配方、工艺及原材料有较大改变时；
- c) 正常生产时，定期（一年）或积累一定产量时的周期性检验；
- d) 产品长期停产后（半年）又恢复生产时；
- e) 当市场质量监督部门提出要求时。

## 5.2 判定原则

5.2.1 所有项目的检验结果均达到本标准要求时，该产品为符合本标准要求。若检验结果中有一项指标不符合本标准要求时，应双倍取样，重新检验，若有任意一项不合格，则判定该批产品为不合格品。

5.2.2 检验结果的判定按 GB/T 8170 中“修约值比较法”进行。

## 6 标志、包装、运输及贮存

### 6.1 标志

按GB/T 9750规定进行，包装标志上应明确各组分分配比。

### 6.2 包装

按GB/T 13491中一级包装要求的规定进行。

### 6.3 运输

产品在运输时，应防止雨淋、日晒，并符合运输部门的有关规定。

### 6.4 贮存

产品贮存时应保证通风、干燥，防止日光直接照射并应隔绝火源，远离热源，夏季温度过高时应采取降温措施。

## 7 保质期

产品在符合包装、运输及贮存要求的条件下，保质期为十二个月。