

中华人民共和国国家标准

# 漆膜附着力测定法

GB 1720—79(89)

国家标准总局批准并发布  
1979-09-15 批准 1980-01-01 实施

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。

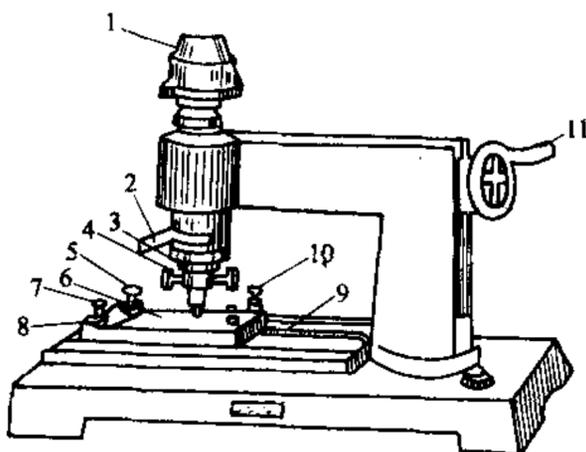


图1

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 $7.5 \pm 0.5$ 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。

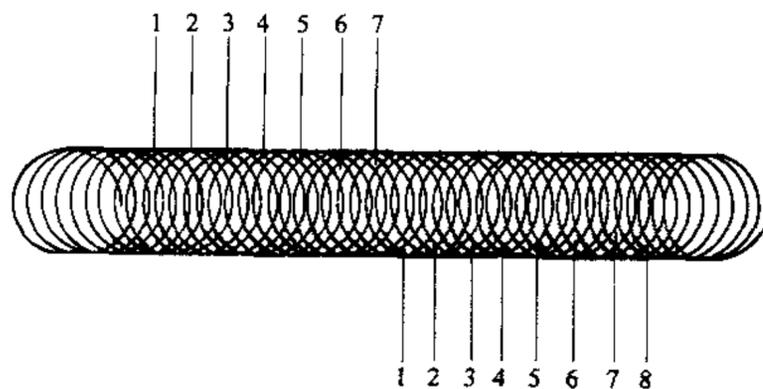


图 2

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。