

中华人民共和国
国家标准

GB 1724—79

涂料细度测定法

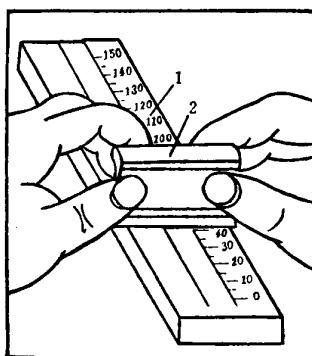
本标准适用于涂料细度的测定。采用刮板细度计，以微米数表示。

一、一般规定

仪器设备：

小调漆刀；

刮板细度计：如图所示。



1—磨光平板；2—刮刀

(1) 刮板细度计的磨光平板是由工具合金钢(牌号Cr12)制成，板上有一长沟槽(长 155 ± 0.5 毫米，宽 12 ± 0.2 毫米)，在150毫米长度内刻有0~150微米(最小分度5微米、沟槽倾斜度1:1000)、0~100微米(最小分度5微米、沟槽倾斜度1:1500)、0~50微米(最小分度2.5微米、沟槽倾斜度1:3000)的表示槽深的等分刻度线。刮板细度计的正面槽底及反面平直度允许差0.003毫米/全长，正面光洁度应为 $\nabla 10$ ，分度值误差为 ± 0.001 毫米。

(2) 刮刀是由优质工具碳素钢(牌号T10A)制成，两刃均磨光，长 60 ± 0.5 毫米、宽 42 ± 0.5 毫米，刀刃平直度允许差0.002毫米/全长，表面光洁度为 $\nabla 8$ ，刀刃研磨光洁度为 $\nabla 10$ 。

二、测定方法

细度在30微米及30微米以下时应用量程为50微米的刮板细度计、31~70微米时应用量程为100微米的刮板细度计，70微米以上时应用量程为150微米的刮板细度计。

刮板细度计在使用前必须用溶剂仔细洗净擦干，在擦洗时应用细软揩布。

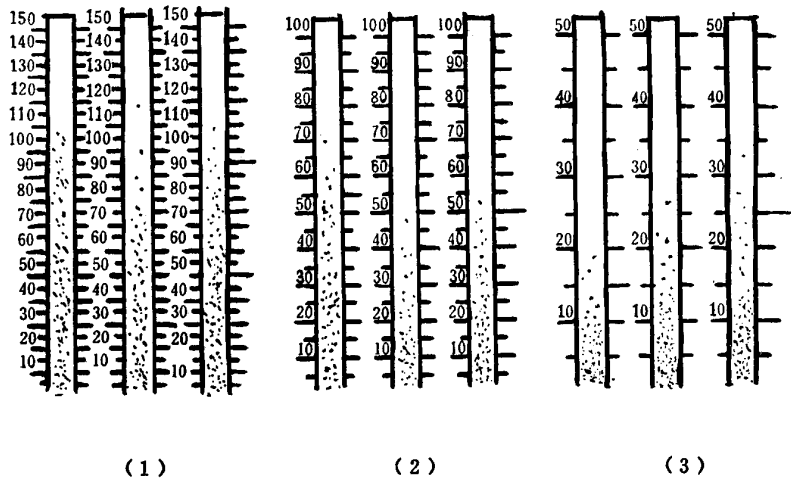
将符合产品标准粘度指标的试样，用小调漆刀充分搅匀，然后在刮板细度计的沟槽最深部分，滴入试样数滴，以能充满沟槽而略有多余为宜。

以双手持刮刀（如图示），横置在磨光平板上端（在试样边缘处），使刮刀与磨光平板表面垂直接触。在3秒钟内，将刮刀由沟槽深的部位向浅的部位拉过，使漆样充满沟槽而平板上不留有漆。刮刀拉过后，立即（不超过5秒钟）使视线与沟槽平面成 $15\sim 30^\circ$ 角，对光观察沟槽中颗粒均匀显露处，记下读数（精确到最小分度值）。如有个别颗粒显露于其它分度线时，则读数与相邻分度线范围内，不得超过三个颗粒〔见附图（1）（2）（3）〕。

三、结果及精确度

平行试验三次，试验结果取两次相近读数的算术平均值。
两次读数的误差不应大于仪器的最小分度值。

附 图



注：自本标准实施之日起，原部标准HG 2-501-77作废。