

附录 B
(规范性附录)
涂料性能要求和试验方法

B.1 车间底漆

钢桥用车间底漆技术要求和试验方法见表 B.1。

表 B.1 钢桥用车间底漆技术要求和试验方法

序号	项目	技术指标		试验方法
		含锌车间底漆	不含锌车间底漆	
1	在容器中状态	搅拌后无硬块, 呈均匀状态		目测
2	不挥发物含量, %	40~60	35~55	GB/T 1725
3	不挥发份中的金属锌含量, %	30~50	—	HG/T 3668
4	表干时间, min	≤5		GB/T 1728
5	焊接与切割	合格		GB/T 6747
6	弯曲与成型	合格		GB/T 6747

B.2 防锈底漆

钢桥用防锈底漆技术要求和试验方法见表 B.2。

表 B.2 钢桥用防锈底漆技术要求和试验方法

序号	项目	技术指标			试验方法
		无机富锌底漆	环氧富锌底漆	环氧磷酸锌底漆	
1	容器中状态	搅拌均匀后无硬块, 呈均匀状态; 粉料呈微小均匀粉末状态			目测
2	不挥发份中的金属锌含量, %	≥80	≥70	—	HG/T 3668
3	耐热性, °C	400°C, 1h 漆膜完整, 允许变色	250°C, 1h 漆膜完整, 允许变色	—	GB/T 1735
4	不挥发份含量, %	≥75		≥60	GB/T 1725
5	干燥时间	表干, h	≤0.5	≤2	GB/T 1728
		实干, h	≤8	≤24	
6	附着力, 拉开法, MPa	≥3	≥5		GB/T 5210
7	耐冲击性, cm	—	50		GB/T 1732
8	抗滑移系数	初始时	≥0.55	—	GB/T 50205
		安装时(6个月内)	≥0.45	—	

注 1: 无机富锌底漆包括醇溶型无机富锌底漆和水性无机富锌底漆;

注 2: 如果富锌底漆采用鳞片状锌粉作填料, 可降低锌粉用量, 但漆膜表面电阻率应不大于 $10^9 \Omega$;

注 3: 无机富锌底漆用于防滑摩擦面时, 不挥发份中的金属锌含量大于等于 70%;

注 4: 耐热性为用于钢桥面的富锌类防锈底漆的检测项目;

注 5: 抗滑移系数为用于防滑摩擦面的无机富锌涂料检测项目。

B.3 环氧封闭漆

环氧封闭漆技术要求和试验方法见表 B.3

表 B.3 环氧封闭漆技术要求和试验方法

序号	项目		技术指标		试验方法
1	在容器中的状态		搅拌后无硬块, 呈均匀状态		目测
2	不挥发物含量, %		50~70		GB/T 1725
3	粘度, ISO-4 杯, 秒		≤60		GB/T 6753.4
4	细度 μm		≤60		GB/T 6753.1
5	干燥时间	表干, h	≤2		GB/T 1728
		实干, h	≤12		
6	附着力, MPa		≥5		GB/T 5210

B.4 环氧中间漆

环氧中间漆技术要求和试验方法见表 B.4。

表 B.4 环氧中间漆技术要求和试验方法

序号	项目		技术指标			试验方法
			环氧(厚浆)漆	环氧(云铁)漆	环氧玻璃鳞片漆	
1	在容器中的状态		搅拌后无硬块, 呈均匀状态			目测
2	不挥发物含量, %		≥75	≥75	≥80	GB/T 1725
3	干燥时间	表干, h	≤4	≤4	≤4	GB/T 1728
		实干, h	≤24	≤24	≤24	
4	弯曲性, mm		≤2	≤2	/	GB/T 6742
5	耐冲击性, cm		50		/	GB/T 1732
6	附着力, MPa		≥5			GB/T 5210

B.5 耐候面漆

耐候面漆技术要求和试验方法见表 B.5。

表 B.5 面漆技术要求和试验方法

序号	项目		技术指标			试验方法
			丙烯酸脂肪族聚氨酯面漆	氟碳面漆	聚硅氧烷面漆	
1	不挥发物含量, %		≥60	≥55	≥70	GB/T 1725
2	细度 μm		≤35			GB 6753.1
3	溶剂可溶物氟含量, %		/	≥24(优等品) ≥22(一等品)	/	HG/T 3792-2006 附录 B
4	干燥时间	表干, h	≤2			GB/T1728
		实干, h	≤24			

表 B.5 (续)

序号	项目	技术指标			试验方法
		丙烯酸脂肪 族聚氨酯面漆	氟碳面漆	聚硅氧烷面漆	
5	弯曲性, mm	≤2			GB/T 6742
6	耐冲击性 cm	50			GB/T 1732
7	耐磨性 500r/500g, g	≤0.06	≤0.05	≤0.04	GB 1768
8	硬度	≥0.6			GB/T 1730 B法
9	附着力, MPa	≥5			GB/T 5210
10	适用期, h	≥5			HG/T 3792-2006 中 5.11
11	重涂性	重涂无障碍			HG/T 3792-2006 中 3.12