

QJ

中国航天工业总公司航天工业行业标准

QJ 2621-94

透明可剥金属保护涂料技术条件

1994-03-26 发布

1994-10-01 实施

中国航天工业总公司 发布

透明可剥金属保护涂料技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 TL-10 透明可剥金属保护涂料（简称保护涂料）的技术要求、检验方法、检验规则、包装、贮存及运输等。

本标准适用于 TL-10 透明可剥金属保护涂料的检验和验收。

2 引用标准

- GB 1720 漆膜附着力测定法
 GB 1721 清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法
 GB 1723 涂料粘度测定法
 GB 1728 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
 GB 1730 漆膜硬度的测定摆杆阻尼试验
 GB 1731 漆膜柔韧性测定法
 GB 1732 漆膜耐冲击测定法
 GB 1734 漆膜耐汽油性测定法
 GB 1740 漆膜耐湿热性测定法
 GB 1741 漆膜耐霉菌性测定法
 GB 3186 涂料产品的取样
 QJ 990.12 涂层检验方法 涂层耐盐雾检验方法

3 技术要求

保护涂料应符合下表所规定的技术要求。

项 目	指 标
颜色及外观	微黄、半透明液体、无肉眼可见悬浮物
粘度（涂-4粘度计）s 不小于	30
干燥时间（温度 $\geq 15^{\circ}\text{C}$ 相对湿度 $\leq 35\%$ ）	
h 不大于；	

项 目	指 标
表干	0.5
实干	4
膜层性能	
硬度 (摆杆阻尼)	0.5
柔韧性 mm	1
冲击强度 kg·cm	50
附着力 级	3
耐汽油性 (浸 48h)	无变化
耐湿热性 (21d) 级	2
耐霉菌性 (28d) 级	0
耐盐雾性 (4d) 级	2

4 检验方法

- 4.1 颜色及外观按 GB 1721 进行。
- 4.2 粘度按 GB 1723 进行。
- 4.3 干燥时间按 GB 1728 进行。
- 4.4 硬度按 GB 1730 进行。
- 4.5 柔韧性按 GB 1731 进行。
- 4.6 冲击强度按 GB 1732 进行。
- 4.7 附着力按 GB 1720 进行。
- 4.8 耐汽油性按 GB 1734 进行。
- 4.9 耐湿热性按 GB 1740 进行。
- 4.10 耐霉菌性按 GB 1741 进行。
- 4.11 耐盐雾性按 QJ 990.12 进行。

5 检验规则

- 5.1 保护涂料应由同一规格、同一状态的原材料，按同一规范生产的—槽（炉）产品组成为一批。
- 5.2 保护涂料检验取样按 GB 3186 的规定进行。
- 5.3 每批保护涂料均应按第 4 章规定的方法进行颜色、外观、粘度检验，其它项目按合同规定进行。各项性能检验试样不少于 3 个，并取各试样测试值的算术平均值为结果。
- 5.4 任一项的检验结果不合格时，应按 GB 3186 的规定重新取双倍试样检验，仍不合

格时，该批产品不合格。

6 包装、贮存及运输

- 6.1 保护涂料应装入清洁、干燥、密封的容器中。容器应附有标签，注明产品代号、名称、批号、数量、粘度、生产单位及生产日期。
- 6.2 保护涂料应存放在通风、干燥、避免日光直接照射的地方，并隔绝火源，远离热源。
- 6.3 保护涂料在运输时，应防止雨淋和日光暴晒，不可倒置，并应符合运输部门的有关规定。
- 6.4 保护涂料在符合 6.1、6.2 条规定的贮存条件下，其有效期自生产之日起为 1.5 年。
- 6.5 每批保护涂料附有质量证明书，注明下列内容：
 - a. 生产单位、生产日期；
 - b. 产品代号、名称、规格、批号；
 - c. 检验结果及质量检验部门的印记；
 - d. 本标准代号。

附加说明：

本标准由中国航天工业总公司七〇八所提出。

本标准由中国航天工业总公司七〇三所负责起草。

本标准主要起草人：肖淑杰、李佩英。