

UDC 667.613 : 535.685  
G 50



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1733—93

---

## 漆膜耐水性测定法

Determination of resistance to water of films

1993-03-20 发布

1993-12-01 实施

---

国家技术监督局 发布

## 漆膜耐水性测定法

代替 GB 1733—79

## Determination of resistance to water of films

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了漆膜的耐水性能的测定方法,包括浸水试验法和浸沸水试验法两种方法。在达到规定的试验时间后,以漆膜表面变化现象表示其耐水性能。

## 2 引用标准

GB 1727 漆膜一般制备法

GB 1764 漆膜厚度测定法

GB 3186 涂料产品的取样

GB 6682 实验室用水规格

## 3 材料和设备

3.1 底板,底板应是平整、无扭曲,板面应无任何可见裂纹和皱纹。除另有规定外,底板应是  $120\text{ mm} \times 25\text{ mm} \times 0.2 \sim 0.3\text{ mm}$  马口铁板。

3.2 蒸馏水或去离子水,符合 GB 6682 中三级水规定的要求。

3.3 玻璃水槽。

## 4 取样

除另有规定外,按 GB 3186 规定进行。

## 5 底板的处理和涂装

除另有规定外,按 GB 1727 的规定在三块马口铁板(3.1)上制备漆膜。

## 6 试板的干燥

除另有规定外,样板应按产品标准规定的干燥条件和时间干燥,然后按 GB 1727 规定的恒温恒湿度条件和时间进行状态调节。

## 7 漆膜厚度的测定

除另有规定外,干漆膜厚度按 GB 1764 规定的方法进行。

## 8 试板边缘的涂装

除另有规定外,试板投试前应用 1:1 的石蜡和松香混合物封边,封边宽度  $2 \sim 3\text{ mm}$ 。

## 9 试验步骤

### 9.1 甲法:浸水试验法

#### 9.1.1 试板的浸泡

在玻璃水槽(3.3)中加入蒸馏水或去离子水(3.2)。除另有规定外,调节水温为 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ ,并在整个试验过程中保持该温度。

将三块试板放入其中,并使每块试板长度的 $2/3$ 浸泡于水中。

#### 9.1.2 试板的检查

在产品标准规定的浸泡时间结束时,将试板从槽中取出,用滤纸吸干,立即或按产品标准规定的时间状态调节后以目视检查试板,并记录是否有失光、变色、起泡、起皱、脱落、生锈等现象和恢复时间。

三块试板中至少应有两块试板符合产品标准规定则为合格。

### 9.2 乙法:浸沸水试验法

#### 9.2.1 试板的浸泡

在玻璃水槽(3.3)中加入蒸馏水或无离子水(3.2)。除另有规定外,保持水(3.2)处于沸腾状态,直到试验结束。

将三块试板放入其中,并使每块试板长度的 $2/3$ 浸泡于水中。

#### 9.2.2 试板的检查

按甲法中9.1.2的规定检查和评定试板。

## 10 试验报告

试验报告应包括下列内容:

- a. 受试产品的型号及名称;
- b. 说明采用本国家标准(GB/T 1733)及何种方法(甲法或乙法);
- c. 与本国家标准所规定内容的任何不同之处;
- d. 试验结果(漆膜破坏的详细记录及评定结果);
- e. 试验日期。

---

### 附加说明:

本标准由中华人民共和国化学工业部提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准由西北油漆厂负责起草。

本标准主要起草人李建威。