



中华人民共和国国家标准

GB/T 21867.2—2008/ISO 8781-2:1990

颜料和体质颜料 分散性的评定方法 第2部分：由研磨细度的变化进行评定

Pigments and extenders—Methods of assessment of dispersion characteristics—
Part 2: Assessment from the change in fineness of grind

(ISO 8781-2:1990, IDT)

2008-05-14 发布

2008-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本部分等同采用国际标准 ISO 8781-2:1990《颜料和体质颜料 分散性的评定方法 第 2 部分:由研磨细度的变化进行评定》(英文版)。

本部分是 GB/T 21867《颜料和体质颜料 分散性的评定方法》系列国家标准之一,下面列出了系列国家标准的结构及其对应的国际标准:

- 第 1 部分:由着色颜料的着色力变化进行评定(ISO 8781-1:1990);
- 第 2 部分:由研磨细度的变化进行评定(ISO 8781-2:1990);
- 第 3 部分:由光泽的变化进行评定(ISO 8781-3:1990)。

本部分为 GB/T 21867 的第 2 部分。

下面列出了与本部分密切相关的 GB/T 21868《颜料和体质颜料 评定分散性用的分散方法》系列国家标准的结构及其对应的国际标准:

- 第 1 部分:总则(ISO 8780-1:1990);
- 第 2 部分:用振荡磨分散(ISO 8780-2:1990);
- 第 3 部分:用高速搅拌机分散(ISO 8780-3:1990);
- 第 4 部分:用砂磨分散(ISO 8780-4:1990);
- 第 5 部分:用自动平磨机分散(ISO 8780-5:1990);
- 第 6 部分:用三辊磨分散(ISO 8780-6:1990)。

本部分的附录 A 为规范性附录。

本部分由中国石油和化学工业协会提出。

本部分由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本部分起草单位:中化建常州涂料化工研究院、昆山市世名科技开发有限公司。

本部分主要起草人:沈苏江、黄逸东、石一磊。

本部分由全国涂料和颜料标准化技术委员会负责解释。

颜料和体质颜料 分散性的评定方法

第 2 部分：由研磨细度的变化进行评定

1 范围

本部分规定了根据研磨细度来评定颜料分散性的方法。本部分应与 GB/T 21868.1—2008 一起阅读。

本方法一般适用于同类颜料的比较,例如试验颜料与商定的参照颜料进行比较。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 21867 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 6753.1—2007 色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定(ISO 1524:2000, IDT)

GB/T 21868.1—2008 颜料和体质颜料 评定分散性用的分散方法 第 1 部分:总则(ISO 8780-1:1990, IDT)

GB/T 21868.2—2008 颜料和体质颜料 评定分散性用的分散方法 第 2 部分:用振荡磨分散(ISO 8780-2:1990, IDT)

GB/T 21868.3—2008 颜料和体质颜料 评定分散性用的分散方法 第 3 部分:用高速搅拌机分散(ISO 8780-3:1990, IDT)

GB/T 21868.4—2008 颜料和体质颜料 评定分散性用的分散方法 第 4 部分:用砂磨分散(ISO 8780-4:1990, IDT)

GB/T 21868.5—2008 颜料和体质颜料 评定分散性用的分散方法 第 5 部分:用自动平磨机分散(ISO 8780-5:1990, IDT)

GB/T 21868.6—2008 颜料和体质颜料 评定分散性用的分散方法 第 6 部分:用三辊磨分散(ISO 8780-6:1990, IDT)

3 原理

在规定的条件下将试验颜料和商定的参照颜料分别分阶段地分散在商定的漆基体系中。在每个分散阶段,取出一部分研磨料,按 GB/T 6753.1—2007 规定的方法测定研磨细度。绘制研磨细度对分散阶段(以研磨时间,研磨转数等表示)的函数的曲线图。由图可以确定获得商定研磨细度所需的分散阶段。

4 需要补充的资料

本部分所规定的试验方法需要用补充资料来加以完善。补充资料的内容在附录 A 中列出。

5 仪器

普通实验室仪器和玻璃器皿,以及下列仪器。

5.1 研磨细度计

符合 GB/T 6753.1—2007 要求的细度计,槽最大深度为 50 μm 或 100 μm 。