



中华人民共和国国家标准

GB 10834—89

船舶漆耐盐水性的测定 盐水和热盐水浸泡法

Ship coatings—Determination of resistance to salt water
—Salt water and hot salt water immersion method

1989-03-31发布

1990-01-01实施

国家技术监督局 发布

船舶漆耐盐水性的测定
盐水和热盐水浸泡法

Ship coatings—Determination of resistance to salt water
—Salt water and hot salt water immersion method

1 主题内容与适用范围

本标准适用于钢质船舶长期间或浸泡和接触海水的涂料漆膜耐盐水性能的测定。

2 引用标准

- GB 712 造船用结构钢技术条件
- GB 1764 漆膜厚度测定法
- GB 1763 漆膜耐化学试剂性测定法
- GB 1765 测定耐湿热、耐盐雾、耐候性(人工加速)的漆膜制备法
- JB 1766 漆膜耐候性评级方法
- GB 1767 漆膜耐候性测定法
- GB 2721 食盐标准
- GB 3097 海水水质标准
- GB 3186 涂料产品的取样
- GB 5209 色漆和清漆耐水性的测定 浸水法
- GB 8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级

3 试验装置

3.1 试验槽

采用盐液恒温试验槽,与试验盐水接触的所有部分均应由惰性材料(玻璃、塑料等)制成。试验槽的尺寸一般为:500 mm×400 mm×300 mm,配有盖子、加热器和恒温控制系统。同时应考虑槽中各处的盐水流速和温度均匀一致,并保持一定的液面高度。

3.2 搅拌系统

可以采用电动搅拌器进行搅拌,搅拌浆外加圆筒,屏蔽盐水流向,达到使整槽盐水充分搅动、温度均匀的目的。

3.3 试板支架

支架固定于槽中,并能垂直悬挂试板。

4 试样及其制备

4.1 取样

按 GB 3186规定选取试验产品中有代表性的样品。