



中华人民共和国国家标准

GB/T 38166—2019

钢板搪瓷、铝搪瓷和铸铁搪瓷的样板制备

**Production of specimens for testing enamels on sheet steel,
sheet aluminium and cast iron**

(ISO 28764:2015, Vitreous and porcelain enamels—
Production of specimens for testing enamels on sheet steel,
sheet aluminium and cast iron, MOD)

2019-10-18 发布

2020-05-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 28764:2015《搪瓷制品和瓷釉 钢板搪瓷、铝搪瓷和铸铁搪瓷的样板制备》。

本标准与 ISO 28764:2015 的技术性差异及其原因如下：

——5.1.1 特制样板的形状和尺寸要求增加“其他测试方法对样板另有规定的,可使用其他尺寸或形状的样板”,以符合我国搪瓷领域标准中特定检测项目明确规定的样板形状和尺寸要求。

本标准做了下列编辑性修改：

——修改了标准名称；

——修改了 5.1.4 的注,删除了 ISO 28764:2015 中举例的几种欧盟牌号的铝合金。

本标准由中国轻工业联合会提出并归口。

本标准起草单位:东华大学、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量监督检验中心、上海市眼镜玻璃搪瓷产品质量监督检验站。

本标准主要起草人:郭琳、吴嘉许、王贺兰、戴琦、徐晓健、张国琇、张尼尼、龚苗、徐张倩。

钢板搪瓷、铝搪瓷和铸铁搪瓷的样板制备

警示——如果不采取足够的安全措施,本标准所要求使用的物质和程序可能会损害健康。本标准不涉及任何与本标准有关的健康危害、安全、环境问题和法规。本标准的使用者有责任制定适合健康、安全和环境可接受的措施,并遵守我国和国际的相关法规。遵守本标准不能作为免责的法律依据。

1 范围

本标准规定了用于试验的搪瓷样板的制备方法。

本标准适用于两种不同的样板,包括:

- 产品样板;
- 特制样板。

本标准适用于钢板搪瓷、铝搪瓷和铸铁搪瓷的样板制备。

注:当定量测定单位面积搪瓷表面的质量损失时,只能采用特制样板,取自产品样板会降低试验方法的精确度。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

ISO 2746 搪瓷制品和瓷釉 高电压试验(Vitreous and porcelain enamels—High voltage test)

3 标示

按照本标准制备的样板应具有下列标示:

样板:GB/T 38166-(基板)

钢板基板标示为 A,铸铁基板标示为 B,铝基板标示为 C。

示例:按照本标准采用钢板基板制备的样板,标示为:

样板:GB/T 38166-A

4 产品样板

4.1 产品样板的要求

样板应取自按正常参数生产的产品,不能取自重新加工的产品。

4.2 形状和尺寸要求

样板应为圆形或方形,其直径或边长应为 $105\text{ mm} \pm 5\text{ mm}$ 。

样板应取自搪瓷产品的平整部位(满足测试要求),其他测试方法对样板另有规定的,可使用其他尺寸或形状的样板。如对于只采用 ISO 13805 进行密着测试的铝搪瓷样板,可以使用其他形状的样板。

4.3 制备

在将搪瓷产品切割成产品样板前,应先磨掉切割线上的正反面搪瓷釉层,直到露出金属基板。磨掉