



中华人民共和国专业标准

ZBG51068—87

G52-2 过氯乙烯防腐漆

Chlorinated polyvinyl chloride
Anticorrosive Paint

1987-02-04 发布

1987-05-01 实施

中华人民共和国化学工业部 批准

G52-2 过氯乙烯防腐漆

代替 HG 2—626—74

1 产品概述

1.1 组成

该漆由过氯乙烯树脂、增塑剂、酯、酮、苯等混合溶剂调制而成。

1.2 特性

具有优良的耐腐蚀性能，也可防火。

1.3 用途

与各色过氯乙烯防腐漆配套使用，涂于化工机械、设备、管理、建筑物等处，以防酸、碱、盐、煤油等腐蚀性物质的浸蚀。也可单独使用，但附着力差。加紫外线吸收剂后可用于室外的耐腐蚀设备表面。

2 技术要求

产品应符合下表技术要求。

项	目	指	标
原漆外观和透明度		浅黄色透明液体，允许带乳光，无机械杂质溶液。	
粘度(涂-4 粘度计)，s		20~25	
固体含量，%	不小于	15	
干燥时间，min	不大于		
实干		60	
硬度	不小于	0.50	
柔韧性，mm		1	
冲击强度，kg·cm	不小于	40	
复合涂层耐酸性(浸 30d)		不起泡、不脱落	
复合涂层耐碱性(浸 20d)		不起泡、不脱落	

注：复合涂层耐酸性及耐碱性两项为生产厂保证项目，不作出厂检验项目。

3 试验方法

3.1 原漆外观和透明度

按 GB 1721—79《清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法》进行。

3.2 粘度

按 GB 1723—79《涂料粘度测定法》中乙法进行。

3.3 固体含量

按 GB 1725—79(1985 年确认)《涂料固体含量测定法》中甲法进行。

3.4 干燥时间

按 GB 1728—79《漆膜、腻子膜干燥时间测定法》中甲法进行。

3.5 硬度

按 GB 1730—79(1985 年确认)《漆膜硬度测定法》进行。

3.6 柔韧性

按 GB 1731—79《漆膜柔韧性测定法》进行。

3.7 冲击强度

按 GB 1732—79《漆膜耐冲击测定法》进行。

3.8 复合涂层耐酸性

取一根长 100mm,直径 13~15mm 的园柱形钢棒,其一端为椭圆形,另一端应有小钩以备棒浸入硫酸溶液时悬挂用,在棒上以浸渍法涂复一道 G06-4 锌黄、铁红过氯乙烯底漆,二道 G52-31 各色过氯乙烯防腐漆及一道 G52-2 过氯乙烯防腐漆。每涂一道后,在 60~65℃干燥 1h,最后在 60~65℃干燥 2h,总厚度为 70±10μm 之间。若复合层达不到规定厚度,应再涂清漆补足(干燥时间同上),涂层干燥后,将棒的椭圆形一端浸涂 5mm 长的石蜡。然后将钢棒悬挂于盛 25%硫酸溶液的干燥器中,将干燥器盖紧,常温中放 30d 后,取出钢棒以清水仔细洗涤,擦干,观察涂层结果。

3.9 复合涂层耐碱性

采用与复合涂层耐碱性相同的方法制备漆膜,然后将钢棒悬挂于盛 40%氢氧化钠溶液的干燥器中,将干燥器盖紧。常温中放 20d 后,取出钢棒以清水仔细洗涤、擦干、观察涂层结果。

4 验收规则

4.1 产品由生产厂的检验部门按本标准规定进行检验,并保证所有出厂产品都应符合本标准的技术指标,产品应有合格证,必要时另附使用说明及注意事项。

4.2 接收部门有权按本标准的规定,对样品进行检验,如发现产品质量不符合本标准技术指标规定时,供需双方共同按 GB 3186—82《涂料产品的取样》重新取样进行复验,如仍不符合本标准技术指标规定时,产品即为不合格,接收部门有权退货。

4.3 产品按 GB 3186—82 进行取样,样品应分两份,一份密封贮存备查,另一份作检验用样品。

4.4 供需双方应对产品包装及数量进行检查核对,如发现包装有损漏,数量有出入等现象时,应即时通知有关部门。

4.5 供需双方在产品质量上发生争议时,由产品质量监督检验机构执行仲裁检验。

5 包装、标志、贮存和运输

5.1 产品应贮存于清洁、干燥、密封的容器中,容器附有标签,注明产品型号、名称、批号、重量、生产厂名及生产日期。

5.2 产品在存放时应保持通风、干燥,防止日光直接照射,并应隔绝火源,远离热源,夏季温度过高时应设法降温。

5.3 产品在运输时,应防止雨淋、日光曝晒,并应符合运输部门有关的规定。

5.4 产品在符合 5.2、5.3 条的贮运条件下自生产之日算起有效贮存期为一年。超过贮存期,可按本标准规定的项目进行检验,如果符合技术要求,仍可使用。

附 录 A
施 工 参 考
(参考件)

A1 与各色过氯乙烯防腐漆配套使用时,宜采用硝涂施工,以 **X-3** 过氯乙烯漆稀释剂调稀,若施工场所湿度大于 **70%**时,可加入适量的 **F-2** 过氯乙烯防潮剂,以防止漆膜发白,如果单独涂于木质及纸质物件表面时(木质或纸质物件的含水率不应超过 **7%**)可采用喷涂或浸渍施工。

A2 配套要求:喷 1~2 道 **G06-4** 锌黄、铁红过氯乙烯底漆,再喷 2~3 道 **G52-31** 各色过氯乙烯防腐漆,最后喷 3~4 道 **G52-2** 过氯乙烯防腐漆。

附加说明:

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会提出,由涂料标准分技术委员会归口。

本标准复审起草单位:大连油漆厂。

本标准复审起草人:高启、张秀卿。