



# 中华人民共和国国家标准

GB 6747—86

---

## 船用车间底漆通用技术条件

General specification of shop primers for ship building

1986-08-26 发布

1987-08-01 实施

---

国家标准局 批准

船用车间底漆通用技术条件

General specification of shop primers for ship building

本标准适用于船用钢板、型钢和成型件经抛（喷）丸表面处理达到要求的等级后施涂的车间底漆。该车间底漆作为暂时保护钢材的防锈底漆。

车间底漆可分含锌粉底漆和不含锌粉底漆两种。

1 技术要求

1.1 一般要求

1.1.1 车间底漆的物理性能应符合产品技术要求。

1.1.2 为适应自动化流水线作业需要，车间底漆应能在较短的时间内干燥。

1.1.3 对涂过车间底漆的钢板进行加工后，其漆膜受破坏之处应进行表面处理，并用同一种车间底漆修补。

1.1.4 车间底漆应对下道漆种具有广泛的配套性，并对长期暴露的车间底漆旧漆膜有良好的重涂性。

1.1.5 车间底漆涂装中的劳动安全应符合国家有关规定。

1.1.6 切割速度的减慢不超过15%。

1.2 技术指标

产品应符合下列技术指标：

项 目	指 标
干燥时间〔25±1℃表干（指触法）〕，min	5
附着力，级	2
漆膜厚度，μm	
含锌粉的车间底漆	15~20
不含锌粉的车间底漆	20~25
耐候性（在海洋性气候中生锈），级	
含锌粉的车间底漆（6个月）	3
不含锌粉的车间底漆（3个月）	4 <sup>①</sup>
焊接与切割 <sup>②</sup>	1
成型和弯曲 <sup>③</sup>	2

注：① 耐候性指标中的4级是指出现锈点的面积不超过50%。

② 为保证项目。

③ 为保证项目。

2 试验方法

2.1 干燥时间