



中华人民共和国国家标准

GB/T 13288.4—2013/ISO 8503-4:1988

涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第4部分:ISO表面粗糙度比较样块的 校准和表面粗糙度的测定方法 触针法

Preparation of steel substrates before application of paints and related products—
Surface roughness characteristics of blast-cleaned substrates—
Part 4: Method for the calibration of ISO surface profile comparator and for the
determination of surface profile—Stylus instrument procedure

(ISO 8503-4:1988, IDT)

2013-07-19 发布

2013-12-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
涂覆涂料前钢材表面处理
喷射清理后的钢材表面粗糙度特性
第 4 部分:ISO 表面粗糙度比较样块的
校准和表面粗糙度的测定方法 触针法

GB/T 13288.4—2013/ISO 8503-4:1988

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-51780168

010-68522006

2013 年 9 月第一版

*

书号:155066·1-47487

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 13288《涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性》分为下列几部分：

——第1部分：用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的ISO粗糙度比较样块的技术要求和定义；

——第2部分：磨料喷射清理后钢材表面粗糙度等级的测定方法 比较样块法；

——第3部分：ISO表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度的测定方法 显微镜调焦法；

——第4部分：ISO表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度的测定方法 触针法；

——第5部分：表面粗糙度的测定方法 复制带法。

本部分为GB/T 13288的第4部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分使用翻译法等同采用ISO 8503-4:1988《涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后钢材表面粗糙度特性 第4部分：ISO表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度的测定方法 触针法》。

与本部分中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

——GB/T 5206(所有部分)词汇[ISO 4618(所有部分)]

——GB/T 13288.1—2008 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第1部分：用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的ISO表面粗糙度比较样块的技术要求和定义(ISO 8503-1:1988, IDT)

——GB/T 13288.2—2011 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第2部分：磨料喷射清理后钢材表面粗糙度等级的测定方法 比较样块法(ISO 8503-2:1988, IDT)

——GB/T 13288.3—2009 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第3部分：ISO表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度的测定方法 显微镜调焦法(ISO 8503-3:1988, IDT)

——GB/T 18839.2—2002 涂覆涂料前钢材表面处理 表面处理方法 第2部分：磨料喷射清理(ISO 8504-2:2000, MOD)

本部分由中国船舶工业集团公司提出。

本部分由全国涂料和颜料标准化技术委员会涂漆前金属表面处理及涂漆工艺分技术委员会(SAC/TC 5/SC 6)归口。

本部分起草单位：中国船舶工业第十一研究所、中国船舶工业综合技术经济研究院、中冶宝钢技术服务有限公司。

本部分主要起草人：傅建华、宋艳媛、江枫、唐卫伟、齐曦、杨刚。

涂覆涂料前钢材表面处理

喷射清理后的钢材表面粗糙度特性

第 4 部分:ISO 表面粗糙度比较样块的 校准和表面粗糙度的测定方法 触针法

1 范围

GB/T 13288 的本部分规定了对 GB/T 13288.1 中的表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度的触针测定法。

GB/T 13288 的本部分也适用于喷射清理后、平均峰谷差在 $\overline{R_{y5}}=20\ \mu\text{m}\sim 200\ \mu\text{m}$ 范围的平面钢材或复制件的表面粗糙度的测定。测量可在喷射清理表面的代表性区域进行,若不能直接在该表面测量,则可在该表面的复制件上进行测量(参见附录 C)。

注:若需要,也可用于评定其他经磨料喷射清理的基材表面粗糙度。

另一个可选的方法见 ISO 8503-3。

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 3274 用粗糙度法测表面粗糙度的仪器 接触转换法 接触粗糙度仪,系统 M(Instruments for the measurement of surface roughness by the profile method—Contact transformation—Contact profile meters, system M)

ISO 4287-1 表面粗糙度 术语 第 1 部分:表面与试剂制备(Surface roughness—Terminology—Part 1: Surface and its parameters)

ISO 4618 涂料与清漆 词汇(Paints and varnishes—Vocabulary)

ISO 5436 校准标样 触针仪 标样的类型、校准和使用(Calibration specimens—Stylus instruments—Types, calibration and use of specimens)

ISO 8503-1 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后钢材表面粗糙度特性 第 1 部分:磨料喷射清理后钢材表面 ISO 粗糙度比较样块的要求和定义(Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates—Part 1: Specifications and definitions for ISO surface profile comparators for the assessment of abrasive blast-cleaned surfaces)

ISO 8503-2 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后钢材表面粗糙度特性 第 2 部分:磨料喷射清理后钢材表面粗糙度等级评定—比较样块法(Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates—Part 2: Method for the grading of surface profile of abrasive blast-cleaned steel—Comparator procedure)

ISO 8503-3 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后钢材表面粗糙度特性 第 3 部分:ISO 表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度的测定方法 显微镜调焦法(Preparation of steel substrates