



中华人民共和国国家标准

GB/T 30789.3—2014/ISO 4628-3:2003

色漆和清漆 涂层老化的评价 缺陷的数量和大小以及外观均匀变化程度 的标识 第3部分:生锈等级的评定

Paints and varnishes—Evaluation of degradation of coatings—
Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes
in appearance—Part 3: Assessment of degree of rusting

(ISO 4628-3:2003, IDT)

2014-07-08 发布

2014-12-01 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

前 言

GB/T 30789《色漆和清漆 涂层老化的评价 缺陷的数量和大小以及外观均匀变化程度的标识》分为下列九个部分：

- 第 1 部分：总则和标识体系；
- 第 2 部分：起泡等级的评定；
- 第 3 部分：生锈等级的评定；
- 第 4 部分：开裂等级的评定；
- 第 5 部分：剥落等级的评定；
- 第 6 部分：胶带法评定粉化等级；
- 第 7 部分：天鹅绒布法评定粉化等级；
- 第 8 部分：划线或其他人造缺陷周边剥离和腐蚀等级的评定；
- 第 9 部分：丝状腐蚀等级的评定。

本部分为 GB/T 30789 的第 3 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 4628-3:2003《色漆和清漆 涂层老化的评价 缺陷的数量和大小以及外观均匀变化程度的标识 第 3 部分：生锈等级的评定》。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

本部分由全国涂料和颜料标准化技术委员会(SAC/TC 5)归口。

本部分起草单位：中海油常州涂料化工研究院、中远关西涂料化工有限公司、山东奔腾漆业有限公司、深圳广田装饰集团股份有限公司、黑龙江省质量监督检测研究院、北京航材百慕新材料技术工程股份有限公司、陕西宝塔山油漆股份有限公司、珠海市氟特科技有限公司。

本部分主要起草人：张平、刘会成、王辉、李少强、孙立德、杨振波、刘晓庆、侯汉亭。

色漆和清漆 涂层老化的评价

缺陷的数量和大小以及外观均匀变化程度

的标识 第3部分:生锈等级的评定

1 范围

GB/T 30789 的本部分给出了通过与标准图片比较评定生锈等级的方法。

本部分给出的标准图片显示了涂漆钢材表面穿透涂层的锈蚀和可观察到的涂层下锈蚀的综合破坏等级。

注1: 标准图片选自于《欧洲锈蚀等级体系》,欧洲联盟的油漆、油墨和艺术家的颜色制造商协会出版(CEPE),作者 Brussels。GB/T 30789.3 生锈等级体系与欧洲生锈等级体系的比较见附录 B,表 B.1。

注2: GB/T 30789.3 生锈等级体系与 ASTM D610 试验方法标准评定涂漆钢材表面的生锈等级体系的比较,见附录 B,表 B.2。

注3: 未涂覆的钢材表面锈蚀的评定依据涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分:未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级(锈蚀等级 A、B、C 和 D)。

ISO 4628-1 定义了关于涂层老化引起的缺陷的数量和大小以及外观均匀变化程度评定体系,并概述了评定体系的总则。本评定体系适用于人工加速老化和天然曝晒引起的缺陷和均匀变化,如颜色变化,例如:黄变。

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 4628-1:2003 色漆和清漆 涂层老化的评价 缺陷的数量和大小以及外观均匀变化程度的标识 第1部分:总则和标识体系(Paints and varnishes—Evaluation of degradation of coatings—Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance—Part 1: General introduction and designation system)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

生锈等级 Ri degree of rusting

对涂层生锈(穿透涂层的锈蚀和可观察到的涂层下锈蚀)的评定。

4 评定

按照图 1~图 5 评定涂层生锈等级 Ri。表 1 给出了不同生锈等级 Ri 下对应的生锈面积。

如需要,评定目视无法观察到的涂层下生锈等级的方法,应由相关方商定。

如果待评定区域的不同部位生锈等级不一致,应描述每个部位出现的生锈等级。