

船舶压载舱漆通用技术条件

General specification for ballast tanks paint of ship

本标准适用于钢船海水压载舱内表面的涂料系统。

1 技术要求

1.1 一般要求

1.1.1 海水压载舱用涂料系统的组成由生产厂确定，本标准规定的涂料性能和测试方法仅指海水压载舱涂料的配套系统。

1.1.2 海水压载舱漆应能在通常的自然环境条件下施工和干燥。

1.1.3 在常温（20~25℃）下，二罐装涂料其适用期按各产品专用技术要求的规定。

1.1.4 海水压载舱漆应能和常用车间底漆配套。

1.1.5 海水压载舱漆应适应无空气喷涂，施工性能良好，无流挂。

1.2 技术指标

产品应符合下列技术指标：

| 项 目 | 指 标 |
|-------------|---------------------------------------|
| 附着力，MPa 不小于 | 3 |
| 耐冲击性 | 3 J 落锤冲击后，无裂纹、剥落 |
| 耐盐雾性 | 600 h 后，按 GB 1740 进行评定，1 级 |
| 耐盐水性 | 25 ± 1 ℃ 盐水，连续浸泡 21 d，漆膜无起泡、龟裂、剥落、锈斑等 |
| 耐热盐水性 | 80 ± 2 ℃ 热盐水，浸泡 2 h，漆膜无起泡、剥落、龟裂、起皱等 |

2 试验方法

2.1 附着力

按 GB 5210—85《涂料附着力测定法——粘着拉开法》进行。

2.2 耐冲击

按 GB 1732—79《漆膜耐冲击测定法》进行，漆膜厚度按产品技术要求的规定。

2.3 耐盐雾

按 GB 1771—79《漆膜耐盐雾测定法》进行。样板制备按照 GB 1765—79《测定耐湿热、耐盐雾、耐候性（人工加速）的漆膜制备法》进行。

2.4 耐盐水性

按 GB 1763—79《漆膜耐化学试剂性测定法》中常温耐盐水法进行。漆膜厚度按产品技术要求的规定。

2.5 耐热盐水性

按 GB 1763 中的加温耐盐水法进行。漆膜厚度按产品技术要求规定。

3 检验规则

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

3.2 接收部门有权按本标准的规定对产品进行检验,如发现质量不符合本标准规定时,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,如仍不符合本标准规定,产品即为不合格,接收部门有权退货。

3.3. 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。

4 包装、标志、贮存和运输

4.1 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。

4.2 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。

4.3 产品在运输时,应防止雨淋、日光曝晒,并且符合运输部门有关的规定。

4.4 产品在符合4.2的存放条件下,自生产之日起,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,如检验合格,仍可使用。

附加说明:

本标准由中国船舶工业总公司提出,由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准由中国船舶工业总公司洛阳材料研究所负责起草。

本标准主要起草人郭秀珍、胡雪姣。