

ICS 87.040

G 51

备案号:13215—2004

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3354—2003

代替 HG/T 3354—1987

各色环氧酯腻子

Various colour epoxy ester putty

2004-01-09 发布

2004-05-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对推荐性化工行业标准 HG/T 3354—1987《H07-34 各色环氧酯烘干腻子 H07-5 各色环氧酯腻子》修订而成。

本标准与 HG/T 3354—1987 相比,主要变化如下:

——用 I 型表示原 H07-34 型,II 型表示原 H07-5 型。

——试验的环境条件按 GB 9278 规定。

——规定了“打磨性”项目的负荷及打磨次数。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准自实施之日起,同时代替 HG/T 3354—1987。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:中国化工建设总公司常州涂料化工研究院。

本标准主要起草人:史立平。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——HG 2—607—1974、ZB/T G51 050—1987,于 1999 年转化为 HG/T 3354—1987。

各色环氧酯腻子

1 范围

本标准规定了各色环氧酯腻子的产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、贮存等。

本标准适用于由环氧树脂、植物油酸、颜料、体质颜料、催干剂、二甲苯、丁醇等有机溶剂调制而成的腻子。该腻子膜坚硬，耐潮性好，与底漆有良好的结合力，经打磨后表面光洁。主要用于各种预先涂有底漆的金属表面填平。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 1250 极限数值的表示方法和判定方法

GB/T 1727—1992 漆膜一般制备法

GB/T 1728—1979(1989) 漆膜、腻子膜干燥时间测定法

GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法

GB/T 1748 腻子膜柔韧性测定

GB/T 1749 厚漆、腻子稠度测定法

GB/T 1770 底漆、腻子膜打磨性测定法

GB 3186 涂料产品的取样(neq ISO 1512 : 1974)

GB 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度(eqv ISO 3270 : 1984)

GB/T 9750 涂料产品包装标志

GB/T 13491 涂料产品包装通则

HG/T 2458—1993 涂料产品检验、运输和贮存通则

3 产品分类

产品分Ⅰ型和Ⅱ型两类环氧酯腻子。Ⅰ型为烘干型，Ⅱ型为自干型。

4 要求

产品应符合表1的技术要求。

表 1 技术要求

项 目	指 标	
	I 型	II 型
腻子外观	无结皮和搅不开的硬块	
腻子膜颜色及外观	各色,色调不定,腻子膜应平整,无明显粗粒,无裂纹	
稠度/cm	10~12	
干燥时间/h	≤	
自干	—	24
烘干(105±2)℃	1	—
涂刮性	易涂刮,不卷边	
柔韧性/mm	50	
耐冲击性/cm	≥	—
15		
打磨性(加 200 g 砝码,用 400 号或 320 号水砂纸打磨 100 次)	易打磨成平滑无光表面,不粘水砂纸	
耐硝基漆性	漆膜不膨胀,不起皱,不渗色	

5 试验方法

5.1 取样

按 GB 3186 规定进行。

5.2 试验的一般条件

5.2.1 试验环境

试样的状态调节和试验的温湿度应符合 GB 9278 的规定。

5.2.2 腻子膜制备

按 GB/T 1727—1992 中 6.4.1 规定进行。样板放置 24 h 后测定。

5.3 腻子外观

打开封闭包装目测检查,应无结皮,搅拌后应成均匀膏状物,无搅不开的硬块,则视为合格。

5.4 腻子膜颜色及外观

目视观察。

5.5 稠度

按 GB/T 1749 规定进行。

5.6 干燥时间

按 GB/T 1728—1979(1989)中实干丙法规定进行。

5.7 涂刮性

按 GB/T 1727—1992 中 6.4.1 进行腻子膜制备时观察。

5.8 柔韧性

按 GB/T 1748 规定进行。

5.9 耐冲击性

按 GB/T 1732 规定进行。

5.10 打磨性

按 GB/T 1770 规定进行,也可用手工打磨测定。

5.11 耐硝基漆性

将干燥后的腻子膜[I 型:腻子膜制备后在(105±2)℃下烘 1 h,II 型:腻子膜制备后放置 36 h]用水砂纸打磨后,在 60℃~65℃条件下烘烤 30 min,取出冷却至室温,然后喷涂一道黏度约为 18 s(涂-4)的白硝基外用磁漆,干燥后观察。

6 检验规则

6.1 所列项目均为出厂检验项目。

6.2 单项检验结果的判定按 GB/T 1250 修约值比较法进行。

6.3 产品检验结果的判定按 HG/T 2458—1993 中 3.5 规定进行。

7 标志、包装、贮存

7.1 标志

按 GB/T 9750 规定进行。

7.2 包装

按 GB/T 13491 中一级包装要求的规定进行。

7.3 贮存

产品贮存时应保证通风、干燥,防止日光直接照射,并隔离火源,远离热源,夏季温度过高时应设法降温。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,如果合格仍可使用。

附 录 A
(资料性附录)

施工参考

A.1 用于填补预先涂有底漆的金属表面凹凸不平处或钉眼接缝处,腻子膜厚度不超过 0.5 mm,如需涂刮第二道时,必须待第一道实际干透,用水砂纸粗打磨后再涂刮,待最后一道腻子实际干燥后,水磨平滑,烘干型在 60℃~65℃条件下烘 30 min 后,自干型在室温下干燥 12 h 后,再喷涂一道底漆,烘干腻子涂刮后应在室内放置 30 min,然后在 50℃~60℃条件下烘 30 min,再在 100℃~110℃烘 1 h,如需涂刮几道时,仍需照此操作进行,以免发生起泡、开裂现象,如稠度太大,可适当加二甲苯或双戊烯稀释。

A.2 配套漆为铁红醇酸底漆,环氧底漆,醇酸磁漆,各色氨基烘干磁漆,环氧烘漆等。