

## 家具表面漆膜耐盐浴测定法

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了金属家具表面漆膜耐盐浴性能的试验原理、试验方法和评定方法。

本标准适用于以金属家具表面漆膜耐盐浴腐蚀破坏的程度来评定漆膜的耐腐蚀能力。

### 2 原理

将规定的试件放置于一定配比浓度的氯化钠水溶液中，根据试件表面漆膜受腐蚀破坏的程度评定漆膜的耐腐蚀能力。

### 3 试验设备和材料

3.1 玻璃烧杯 直径 100mm，容量 500mL。

3.2 天平 架盘天平 称量500g。

3.3 量筒 500mL。

3.4 氯化钠（化学纯）。

3.5 干燥箱。

### 4 试样

4.1 规格为120mm×50mm×(0.6~0.8)mm的薄钢板。

4.2 试样数为四块，三块作试验，另一块作比较。

4.3 试样喷涂完工达实干后，在常温条件下至少存放10天，再投入试验。

4.4 试样表面应平整、光滑，无针孔和气泡等缺陷。

### 5 试验步骤

5.1 用刀片在试件上划出两条对角相交的割痕，深度为划穿漆膜，刚触及钢板（见图1）。

5.2 配制浓度为3%的NaCl水溶液，倒入直径为100mm的烧杯中，水溶液体积为500mL，温度为15~25℃。

5.3 把试样放入盛有3%的NaCl水溶液的烧杯中，放置100h（见图2）。

5.4 待达到规定的时间后取出试样，在静止的水中洗净，放进温度为100℃的干燥箱内，30min后取出。

5.5 氯化钠水溶液应试验一次，更换一次。

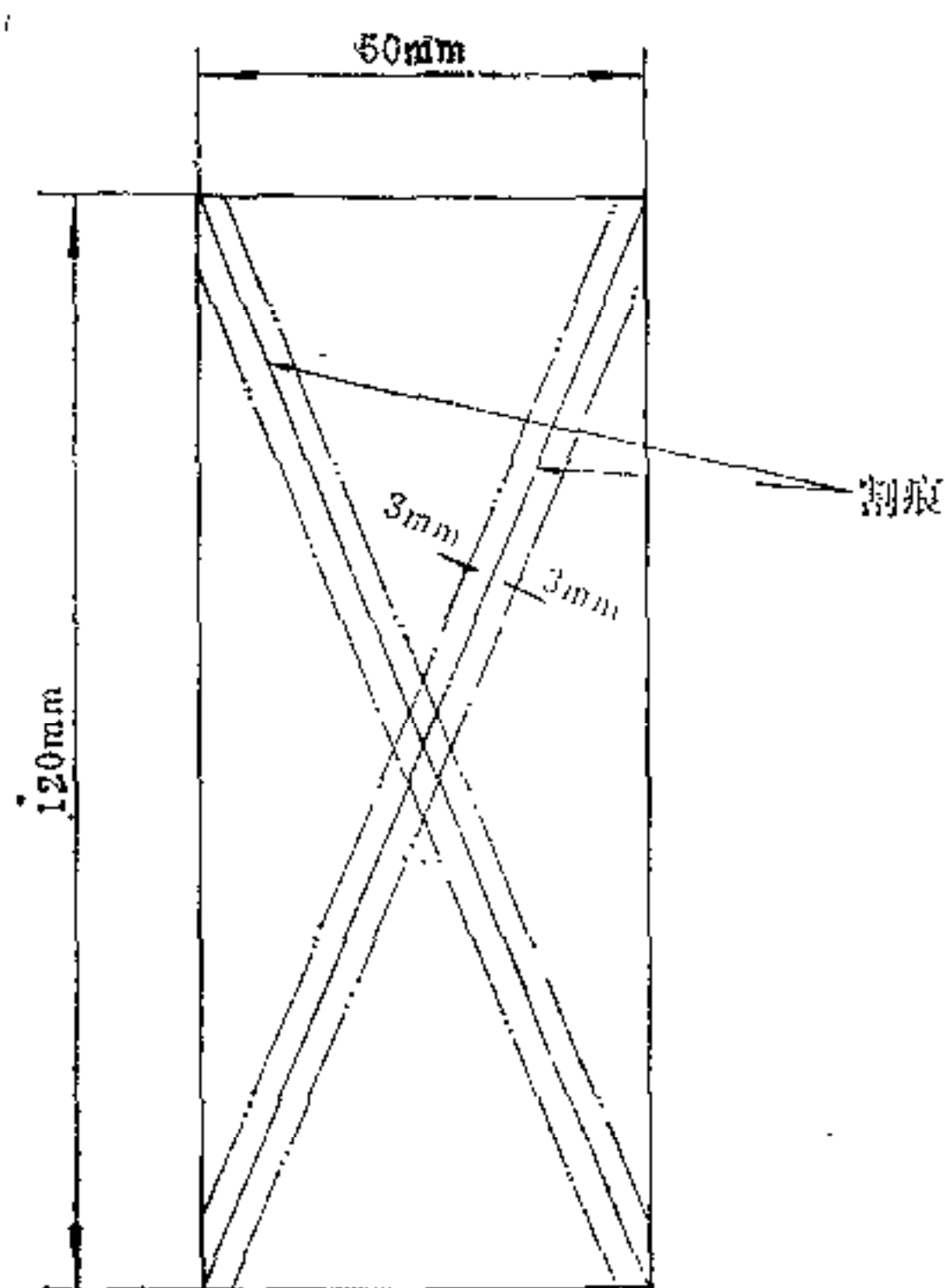


图 1

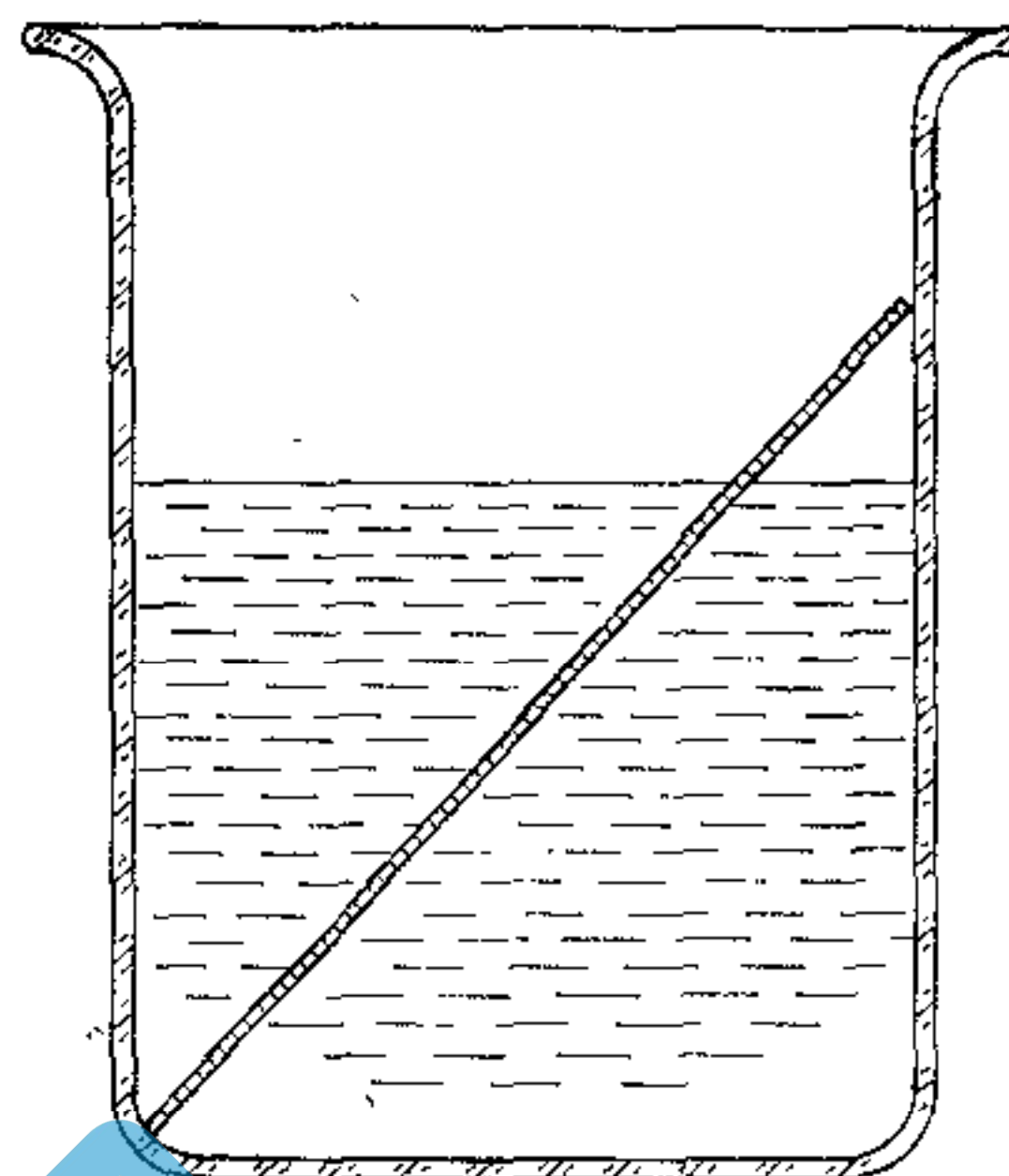


图 2

## 6 试验结果评定

6.1 检查割痕两侧3mm以外的漆膜表面，若漆膜有膨胀、鼓泡、剥落、生锈、变色和失光等缺陷时，此块试样即评为不合格，不存在上述缺陷的试样评为合格。

6.2 三块试样应分别进行评定，以两块一致的评定结果作为最终试验结果。

## 7 试验报告应包括下列内容

- a. 试验报告日期；
- b. 试样的涂饰名称和简要的涂饰工艺；
- c. 试样涂饰完工后的存放时间；
- d. 试验时间和试验结果。

### 附加说明：

本标准由轻工业部质量标准司提出。

本标准由全国家具标准化中心归口。

本标准由上海市家具研究所起草。

本标准主要起草人：盛维新。

本标准参照采用日本工业标准 JIS S 1102—1988 《金属家具防锈测试》。