

UDC 629.12.22 : 667.61
U 05



中华人民共和国国家标准

GB/T 14616—93

机舱舱底涂料通用技术条件

General specification for engine-room bottom coating

1993-09-09 发布

1994-05-01 实施

国家技术监督局 发布

机舱舱底涂料通用技术条件

General specification for engine-room bottom coating

1 主题内容与适用范围

本标准规定了机舱舱底涂料的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。
本标准适用于钢船主机、辅机及泵舱舱底的涂料系统。

2 引用标准

- GB 1724 涂料细度测定法
- GB 1727 漆膜一般制备法
- GB 1728 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB 1734 涂膜耐汽油性测定法
- GB 1763 漆膜耐化学试剂性测定法
- GB 1765 测定耐湿热、耐盐雾、耐候性(人工加速)的漆膜制备法
- GB 1771 漆膜耐盐雾测定法
- GB 3186 涂料产品的取样
- GB 5210 涂层附着力的测定法 拉开法
- GB 6750 色漆和清漆 密度的测定
- GB 8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
- GB 9750 涂料产品包装标志
- GB 10834 船舶漆耐盐水性的测定 盐水和热盐水浸泡法

3 技术要求

3.1 一般要求

- 3.1.1 机舱舱底涂料应能在通常的环境和确保安全条件下施工和干燥。
- 3.1.2 在温度 20~25℃下,双组份涂料其适用期按各产品生产厂技术要求规定。
- 3.1.3 机舱舱底涂料从制造之日起至少一年内,产品在原容器中应能用人工或机械搅拌均匀。
- 3.1.4 机舱舱底涂料应能和常用车间底漆配套。
- 3.1.5 机舱舱底涂料应适用于刷涂、滚涂和无空气高压喷涂法施工,在规定的涂膜厚度内施工应不发生流挂。
- 3.1.6 机舱舱底涂层自然老化或破坏时,应能用原机舱舱底涂料系统进行修补。
- 3.1.7 机舱舱底涂料同规定的稀释剂应具有良好的混溶性。
- 3.1.8 机舱舱底涂料涂装前,必须对钢材表面进行彻底除锈及除去油污,除锈要求为 GB 8923 中 St3 级。