



中华人民共和国国家标准

GB/T 30790.8—2014

色漆和清漆

防护涂料体系对钢结构的防腐蚀保护 第 8 部分：新建和维护技术规格书的制定

Paints and varnishes—Corrosion protection of steel structures by protective paint systems—Part 8: Development of specification for new work and maintenance

(ISO 12944-8:1998, MOD)

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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	3
4 如何制定新建或维护涂装的技术规格书	4
5 技术规格书的内容	5
附录 A (资料性附录) 新建和维护涂装用防护涂料体系技术规格书应包括的基本信息	12
附录 B (资料性附录) 参照面	14
附录 C (资料性附录) 规划新建涂装的流程图	17
附录 D (资料性附录) 规划维修涂装的流程图	18
附录 E (资料性附录) 环境分类——检查表(源自 GB/T 30790.2)	19
附录 F (资料性附录) 一个简单项目技术规格书的示例	21
附录 G (资料性附录) 防护涂料体系技术规格书的推荐格式——新建涂装 (结构的每一个组成部件应填写)	24
附录 H (资料性附录) 防护涂料体系技术规格书的推荐格式——维护涂装 (结构的每一个组成部件应填写)	25
附录 I (资料性附录) 涂装进度和施工条件报告的推荐格式	26
附录 J (资料性附录) 防腐蚀保护工作最终报告的推荐格式	27
附录 K (资料性附录) 对原有防护涂料体系状况 (包括维护需求的评估)的详细检查报告的推荐格式	29
附录 L (资料性附录) 本部分与 ISO 12944-8:1998 的技术性差异及其原因	32
参考文献	34

前 言

GB/T 30790《色漆和清漆 防护涂料体系对钢结构的防腐蚀保护》分为八个部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：环境分类；
- 第 3 部分：设计依据；
- 第 4 部分：表面类型和表面处理；
- 第 5 部分：防护涂料体系；
- 第 6 部分：实验室性能测试方法；
- 第 7 部分：涂装的实施和管理；
- 第 8 部分：新建和维护技术规格书的制定。

本部分为 GB/T 30790 的第 8 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 12944-8:1998《色漆和清漆 防护涂料体系对钢结构的防腐蚀保护 第 8 部分：新建和维护技术规格书的制定》。

本部分与 ISO 12944-8:1998 相比存在技术性差异，这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(|)进行了标示，附录 L 中给出了相应技术性差异及其原因的一览表。

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、宁波大达化学有限公司、赫普(中国)有限公司、浙江飞鲸漆业有限公司、深圳广田装饰集团股份有限公司、冶建新材料股份有限公司、北京航材百慕新材料技术工程股份有限公司。

本部分主要起草人：黄宁、刘会成、王辉、丁示波、徐俊、严杰、李少强、史优良、师华。

色漆和清漆

防护涂料体系对钢结构的防腐蚀保护

第 8 部分:新建和维护技术规格书的制定

1 范围

GB/T 30790 的本部分论述了采用防护涂料体系对钢结构进行防腐蚀保护时技术规格书的制定。涉及在车间或现场的新建和维护涂装以及个别工件的防腐蚀保护。本部分关注暴露于不同腐蚀应力环境条件下(例如:室内、户外、浸在水中或埋在土壤中,以及由中温或高温产生的特殊应力)的钢结构的防腐蚀保护。因此,需要考虑不同的耐久性范围。

本部分也包括热浸镀锌、喷涂金属、电镀锌或粉末镀锌的钢结构表面以及已涂漆的钢结构表面的防护。

附录 B 描述了评估防腐蚀保护施工质量和所用防护涂料体系性能的参照面。附录 C 和附录 D 提供了关于规划新建和维护涂装防护的详细流程图,这一点在编写技术规格书时应加以考虑。

如果有极端的腐蚀应力或高温情况存在,或者防护涂料体系应用于其他基材上,例如,有色金属或混凝土,在编写技术规格书时也应考虑这些因素。GB/T 30790 的本部分也可作为这种情况下的指导。

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。

GB/T 5210 色漆和清漆 拉开法附着力试验(GB/T 5210—2006,ISO 4624:2002,IDT)

GB/T 8923.1 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(GB/T 8923.1—2011,ISO 8501-1:2007,IDT)

GB/T 8923.2 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第 2 部分:已涂覆过的钢材表面局部清除原有涂层后的处理等级(GB/T 8923.2—2008,ISO 8501-2:1994,IDT)

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验(GB/T 9286—1998,eqv ISO 2409:1992)

GB/T 13288.1 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 1 部分:用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的 ISO 表面粗糙度比较样块的技术要求和定义(GB/T 13288.1—2008,ISO 8503-1:1988,IDT)

GB/T 13288.2—2011 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 2 部分:磨料喷射清理后钢材表面粗糙度等级的测定方法 比较样块法(ISO 8503-2:1988,IDT)

GB/T 13288.3 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 3 部分:ISO 表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度的测定方法 显微镜调焦法(GB/T 13288.3—2009,ISO 8503-3:1988,IDT)

GB/T 13452.2 色漆和清漆 漆膜厚度的测定(GB/T 13452.2—2008,ISO 2808:2007,IDT)

GB/T 13452.4 色漆和清漆 钢铁表面上涂膜的耐丝状腐蚀试验(GB/T 13452.4—2008,ISO 4623-1:2000,IDT)