



中华人民共和国国家标准

GB/T 13288.3—2009/ISO 8503-3:1988

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

Preparation of steel substrates before application of paints and related products—
Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates—
Part 3: Method for the calibration of ISO surface profile comparators and for the
determination of surface profile—Focusing microscope procedure

(ISO 8503-3:1988, IDT)

2009-03-09 发布

2009-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
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

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字

2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号:155066·1-37532

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前 言

GB/T 13288《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》分为下列几部分：

- 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；
- 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；
- 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；
- 第4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 触针法；
- 第5部分：表面粗糙度的测定方法 复制带法。

本部分为 GB/T 13288 的第3部分。

本部分等同采用 ISO 8503-3:1988《涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后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》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 8503-3:1988。

为便于使用,本部分做了下列编辑性修改：

- “本国际标准”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- 用顿号“、”代替作为分述的逗号“,”；
- 删除了国际标准的前言和引言。

本部分的附录 A、附录 B 和附录 C 为规范性附录,附录 D 和附录 E 为资料性附录。

本部分由中国船舶工业集团公司提出。

本部分由全国涂料和颜料标准化技术委员会涂漆前金属表面处理及涂漆工艺分技术委员会(SAC/TC 5/SC 6)归口。

本部分起草单位：中国船舶工业综合技术经济研究院、中国船舶工业集团公司第十一研究所、山东开泰金属磨料股份有限公司。

本部分主要起草人：宋艳媛、傅建华、刘冰扬、刘如伟、赵洪勃、尹建国。

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

1 范围

GB/T 13288的本部分规定了符合GB/T 13288.1要求的ISO表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度的显微镜调焦法的测定方法。

本部分可用于喷射清理后基本上为平面的、平均峰谷差在 $\overline{h}_v = 20 \mu\text{m} \sim 200 \mu\text{m}$ 范围内的钢材表面粗糙度的测定。如果不可能直接观察表面粗糙度,则应在喷射清理后的基材上有代表性的区域表面或复制的表面(参见附录E)上进行表面粗糙度的测定。

注:在恰当的地方,这种测定也可用于评估其他经磨料喷射清理的基材上的表面粗糙度。

另一个可选的方法见ISO 8503-4。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过GB/T 13288的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 13288.1—2008 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(ISO 8503-1:1988, IDT)

ISO 4618 色漆和清漆 术语和定义

ISO 8503-2¹⁾ 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 8503-4 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4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 触针法

ISO 8504-2²⁾ 涂覆涂料前钢材表面处理 表面处理方法 第2部分:磨料喷射清理

3 术语和定义

GB/T 13288.1—2008与ISO 4618确立的术语和定义适用于GB/T 13288的本部分。

4 原理

用规定的显微镜在规定的观察区域观察试样表面。根据观察区域调整显微镜物镜的焦距,测定同一观察区域上最高峰处与最低谷处的距离,记录为 h_v 值。

1) GB/T 13288—1991为参照采用ISO 8503:1985。

2) GB/T 18839.2—2002为等效采用ISO 8504-2:2000。