



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6753.1—2007/ISO 1524:2000  
代替 GB/T 6753.1—1986

---

## 色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定

Paints, varnishes and printing inks  
—Determination of fineness of grind

(ISO 1524:2000, IDT)

2007-09-11 发布

2008-04-01 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

## 前 言

本标准等同采用 ISO 1524:2000《色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定》(英文版)。

本标准代替 GB/T 6753.1—1986《涂料研磨细度的测定》。

本标准与前版 GB/T 6753.1—1986 的主要技术差异为：

- 前版系等效采用 ISO 1524:1983；
- 增加了标准的适用范围,包括色漆、清漆和印刷油墨；
- 取消了量程为(0~15) $\mu\text{m}$  的细度板；
- 取消了检查凹槽深度的方法；
- 取消了刮完样品后的读数时间的明确规定,只要求尽快读数。

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:顾辉旗。

本标准于 1986 年首次发布,本次为第一次修订。

本标准委托全国涂料和颜料标准化技术委员会负责解释。

# 色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定

## 1 范围

本标准是有关色漆、清漆、印刷油墨及相关产品的取样和试验的系列标准之一。

本标准规定了使用合适的细度板(刻度为微米)测定色漆、清漆、印刷油墨的研磨细度的方法。

本标准适用于所有类型的液体色漆和清漆及有关产品。其中 100  $\mu\text{m}$  的细度板适用于一般的场合,但是 50  $\mu\text{m}$  的细度板,特别是 25  $\mu\text{m}$  的细度板只有熟练的实验室人员操作才能得到可靠的结果。在判断小于 10  $\mu\text{m}$  的读数时,应当特别谨慎。

## 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 3186—2006 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样(ISO 15528:2000, IDT)

GB/T 20777—2006 色漆和清漆 试样的检查和制备(ISO 1513:1992, IDT)

## 3 术语和定义

本标准采用下列术语和定义:

### 3.1

#### 研磨细度 fineness of grind

在规定试验条件下,在标准细度板上获得的读数。此读数可表示细度板凹槽的深度,在此处,可以容易地辨别出产品中个别的固体颗粒。

## 4 仪器

### 4.1 细度板

由长约 175 mm,宽 65 mm,厚 13 mm 的淬火钢块制成。

注:建议用不锈钢块制细度计。

将钢块的上面磨平磨光,在其上面开出一条或两条长约 140 mm,宽约 12.5 mm 平行于钢块长边的凹槽。每条槽的深度应沿钢块的长边均匀地递减。槽的一端有一合适的深度(例如 25  $\mu\text{m}$ , 50  $\mu\text{m}$  或 100  $\mu\text{m}$ ),另一端的深度为零,且应以表 1 中的规定分刻度。典型细度计的图形如图 1。

表 1 典型细度板分度和推荐范围

单位为微米

凹槽的最大深度	分度间隔	推荐测试范围
100	10	40~90
50	5	15~40
25	2.5	5~15