



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13288—91

---

## 涂装前钢材表面粗糙度等级的评定 (比较样块法)

The assessment of profile grades of steel surface  
before application of paint and  
related products—Comparator

1991-12-13 发布

1992-10-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

## 涂装前钢材表面粗糙度等级的评定 (比较样块法)

GB/T 13288-91

The assessment of profile grades of steel surface  
before application of paint and  
related products—Comparator

本标准参照采用 ISO 8503—85《涂装前钢材表面的处理——喷、抛射清理钢材表面的粗糙度》。

### 1 主题内容与适用范围

- 1.1 本标准规定了涂装前钢材表面经磨料喷、抛射清理后产生的表面粗糙度的视觉或触觉评定方法(比较样块法)和评定等级。
- 1.2 本标准适用于以金属或非金属磨料喷、抛射清理后的钢材及其他材料表面粗糙度的评定,也适用于其他防护处理前对钢材表面粗糙度要求的评定。
- 1.3 本标准适用于磨料喷、抛射清理后表面的除锈等级高于 GB 8923《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》中 S<sub>2</sub> 1/2 级的钢材。对低于其级别的钢材可参照使用。

注:磨料包括丸状磨料和棱角状磨料。

### 2 引用标准

- GB 8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级  
GB 3505 表面粗糙度 术语 表面及其参数  
GB 6062 轮廓法触针式表面粗糙度测量仪 轮廓记录仪及中线制轮廓计  
GB 6060.5 表面粗糙度比较样块 抛(喷)丸、喷砂加工表面

### 3 粗糙度等级

- 3.1 本标准将涂装前钢材表面经磨料喷、抛射清理后形成的表面粗糙度分为三个粗糙度等级。这些等级分别由文字和标准比较样块来定义。
- 3.2 本标准选用的粗糙度参数为 GB 3505 中的轮廓最大高度值  $R_y$ 。
- 3.3 粗糙度等级级别的划分可见表 1。

表 1

$\mu\text{m}$

级别	代号	定 义	粗糙度参数值 $R_y$	
			丸状磨料	棱角状磨料
细细 <sup>1)</sup>		钢材表面所呈现的粗糙度小于样块 1 所呈现的粗糙度	<25	<25
细	F	钢材表面所呈现的粗糙度等同于样块 1 所呈现的粗糙度,或介于样块 1 与样块 2 所呈现的粗糙度之间	25~<40	25~<60

国家技术监督局 1991-12-13 批准

1992-10-01 实施